WAGNER

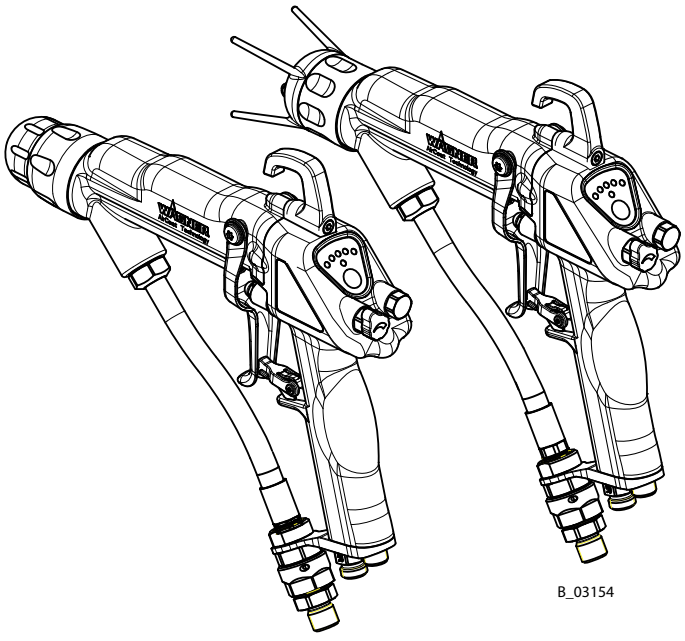
Traduction du mode d'emploi original

GM 5000EAC

Pistolet de pulvérisation AirCoat électrostatique

pour mise en service manuel et buses à jet rond et à jet plat

Édition 03/2012



B_03154

CE 0102 Ex II 2 G EEx 0.24 mJ

FM c us APPROVED

Sommaire

1	**A PROPOS DE CE MODE D'EMPLOI**	**6**
1.1	Langues	6
1.2	Avertissements, indications et symboles dans ce mode d'emploi	6
2	**CONSIGNES GÉNÉRALES DE SÉCURITÉ**	**7**
2.1	Consignes de sécurité pour l'exploitant	7
2.1.1	Matériel électrique	7
2.1.2	Qualification du personnel	7
2.1.3	Environnement de travail sûr	7
2.2	Consignes de sécurité pour le personnel	7
2.2.1	Manipulation sûre des appareils de pulvérisation WAGNER	8
2.2.2	Mise à la terre de l'appareil	8
2.2.3	Tuyaux flexibles de peinture	8
2.2.4	Nettoyage	9
2.2.5	Manipulation de liquides dangereux, vernis et peintures	9
2.2.6	Contact avec des surfaces chaudes	10
2.3	Utilisation conforme	10
2.4	Informations de sécurité concernant les décharges	11
2.5	Utilisation dans la zone à risque d'explosion	11
2.5.1	Utilisation conforme	11
2.5.2	Identification de la protection contre les risques d'explosion CE	11
2.5.2.1	Marquage « X »	11
2.5.3	Identification de la protection contre les risques d'explosion FM	12
2.6	Règlements et directives allemands	12
3	**DÉCLARATIONS DE GARANTIE ET DE CONFORMITÉ**	**13**
3.1	Note importante concernant la responsabilité	13
3.2	Droit à garantie	13
3.3	Déclaration de conformité CE	14
4	**DESCRIPTION**	**15**
4.1	Domaines d'application, utilisation conforme	15
4.1.1	Peintures utilisables	15
4.2	Volume de livraison	16
4.3	Caractéristiques techniques	17
4.4	Description de fonctionnement	18
4.4.1	Construction du pistolet de pulvérisation (variante de base)	18
4.4.2	Fonction du pistolet	19
4.5	Procédé de pulvérisation	20
4.5.1	Procédé de pulvérisation à jet rond AirCoat	20
4.5.2.	Procédé de pulvérisation à jet plat AirCoat	20
4.5.3	Effet électrostatique	21
5	**MISE EN SERVICE ET UTILISATION**	**22**
5.1	Mise en place et raccord	22
5.1.1	Installation d'électrostatique typique	22
5.1.2	Aération de la cabine de pulvérisation	23
5.1.3	Conduites d'air	23
5.1.4	Conduites de produit	24
5.1.5	Mise à la terre	25

Sommaire

5.2	Préparation de la laque	27
5.2.1	Table de conversion pour les viscosités	27
5.3	Mise en service	28
5.3.1	Règles générales de manipulation du pistolet de pulvérisation	28
5.3.2	Préparation de la mise en service	28
5.4	Travaux	30
5.4.1	Remplissage de produit	30
5.4.2	Mise en marche de la pulvérisation AirCoat	31
5.4.3	Rinçage en cas de bouchage de la buse à jet rond	32
5.4.4	Remplacement de la garniture de buse de la buse à jet rond	32
5.4.5	Passage de l'AirCoat jet rond à l'AirCoat jet plat	33
5.4.6	Remplacement de la buse à jet plat AirCoat	34
5.4.7	Nettoyage des buses	34
5.4.8	Élimination buse bouchée	34
6	**MAINTENANCE**	**36**
6.1	Contrôles réguliers	36
6.2	Nettoyage et mise hors service	36
6.3	Désassemblage du pistolet	38
6.4	Nettoyage des pièces après le démontage	41
6.5	Assemblage du pistolet	42
6.6	Test de fonctionnement après l'assemblage du pistolet	46
6.6.1	Contrôle de la haute tension	46
6.6.2	Contrôle de l'air	47
6.6.3	Essai sous pression de la peinture	47
6.6.4	Vérifier le schéma de pulvérisation	48
7	**RECHERCHE DES PANNES ET ENTRETIEN**	**49**
8	**ÉLIMINATION DU PRODUIT**	**50**
9	**ACCESSOIRES**	**51**
9.1	Embout pour buse à jet rond ACR 5000	51
9.1.1	Garnitures de buse à jet rond AirCoat	51
9.2	Capuchons d'air ACF 5000 (jet plat)	51
9.2.2	Buses à jet plat AirCoat ACF 5000	52
9.3	Filtres	54
9.4	Raccords de réduction pour les flexibles à haute pression	54
9.5	Tuyaux et câbles électriques	55
9.5.1	Tuyaux sous gaine standard et composants	55
9.5.2	Tuyaux sous gaine pour les produits à faible résistance	56
9.5.3	Câble du pistolet et rallonges du câble du pistolet	57
9.6	Divers	57

Sommaire

10	**PIÈCES DE RECHANGE**	**59**
10.1	Comment commander les pièces de rechange ?	59
10.2	Liste de pièces de rechange GM 5000EAC	60
10.2.1	Liste de pièces de rechange GM 5000EAC - Adaptateur	62
10.2.2	Liste de pièces de rechange GM 5000EAC - Poignée	64
10.3	Listes de pièces de rechange de l'accessoire	66
10.3.1	Liste de pièces de rechange des buses à jet plat	66
10.3.2	Liste de pièces de rechange de l'embout pour buse à jet rond ACR 5000	67

1 A PROPOS DE CE MODE D'EMPLOI

Ce mode d'emploi contient des informations concernant la manipulation, la remise en état et la maintenance de l'appareil.
→ Utiliser l'appareil uniquement dans le respect de cette notice.
Cette installation peut être dangereuse lorsqu'elle n'est pas exploitée conformément aux indications fournies dans le présent mode d'emploi. Les pistolets pulvérisateur à main électrostatiques peuvent uniquement être utilisés par du personnel formé à cet effet.
Le respect de ce manuel est partie intégrante des accords de garantie.

1.1 LANGUES

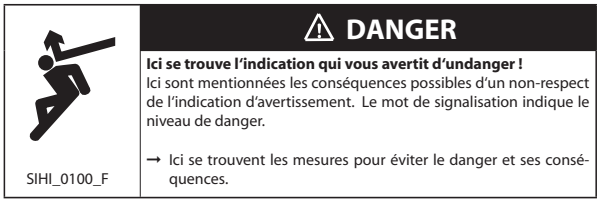
Ce mode d'emploi est disponible dans les langues suivantes :

Langue :	Référence	Langue :	Référence
Allemand	2310481	Anglais	2319150
Français	2320152	Hollandais	-
Italien	2320153	Espagnol	2320154

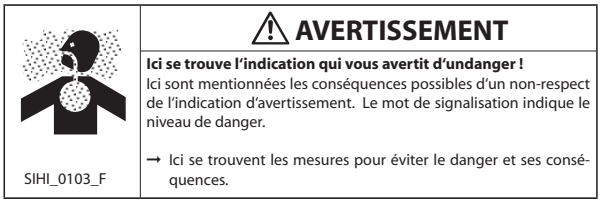
1.2 AVERTISSEMENTS, INDICATIONS ET SYMBOLES DANS CE MODE D'EMPLOI

Les indications d'avertissement dans l' instruction attirent l'attention sur des dangers particuliers pour l'utilisateur et l'appareil et mentionnent des mesures permettant d'éviter le danger. Les indications d'avertissement comportent les niveaux suivants :

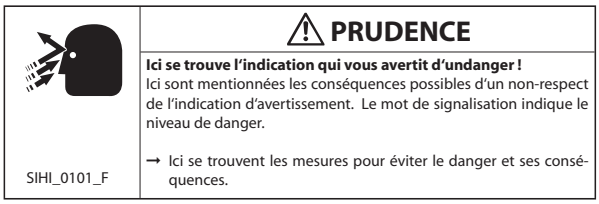
Danger – danger menaçant immédiatement.
Le non-respect entraîne la mort, de graves blessures et des dégâts matériels importants.


⚠ DANGER
Ici se trouve l'indication qui vous avertit d'undanger !
Ici sont mentionnées les conséquences possibles d'un non-respect de l'indication d'avertissement. Le mot de signalisation indique le niveau de danger.
→ Ici se trouvent les mesures pour éviter le danger et ses conséquences.
SIHI_0100_F

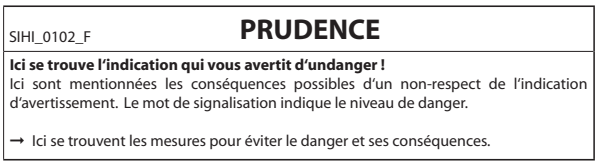
Avertissement – danger potentiel.
Le non-respect peut entraîner la mort, de graves blessures et des dégâts matériels importants.


⚠ AVERTISSEMENT
Ici se trouve l'indication qui vous avertit d'undanger !
Ici sont mentionnées les conséquences possibles d'un non-respect de l'indication d'avertissement. Le mot de signalisation indique le niveau de danger.
→ Ici se trouvent les mesures pour éviter le danger et ses conséquences.
SIHI_0103_F

Prudence – situation potentiellement dangereuse.
Le non-respect peut entraîner des blessures légères.


⚠ PRUDENCE
Ici se trouve l'indication qui vous avertit d'undanger !
Ici sont mentionnées les conséquences possibles d'un non-respect de l'indication d'avertissement. Le mot de signalisation indique le niveau de danger.
→ Ici se trouvent les mesures pour éviter le danger et ses conséquences.
SIHI_0101_F

Prudence – situation potentiellement dangereuse.
Le non-respect peut entraîner des dommages matériels.


SIHI_0102_F
PRUDENCE
Ici se trouve l'indication qui vous avertit d'undanger !
Ici sont mentionnées les conséquences possibles d'un non-respect de l'indication d'avertissement. Le mot de signalisation indique le niveau de danger.
→ Ici se trouvent les mesures pour éviter le danger et ses conséquences.

Indication – fournit des informations concernant des particularités et l'attitude à adopter.

2 CONSIGNES GÉNÉRALES DE SÉCURITÉ

2.1 CONSIGNES DE SÉCURITÉ POUR L'EXPLOITANT

→ Matintenir cette notice à tout moment disponible au lieu d'utilisation de l'appareil.
→ Respecter à tout moment les directives locales de protection du travail et les préscriptions de prévention des accidents.

2.1.1 MATÉRIEL ÉLECTRIQUE

Appareils et matériel électriques
→ Les prévoir en fonction des exigences de sécurité locales du point de vue du mode de fonctionnement et des conditions environnantes.
→ Les faire entretenir uniquement par des électriciens ou sous leur surveillance.
→ Les exploiter conformément aux prescriptions de sécurité et aux règles de l'électro technique.
→ Les faire réparer sans retard en cas de manquements.
→ Les mettre hors service s'ils présentent un danger.
→ Les mettre hors tension avant d'entamer le travail sur des parties actives. Informer le personnel des travaux prévus, respecter les règles de sécurité électriques.

2.1.2 QUALIFICATION DU PERSONNEL

→ Veiller à ce que l'appareil ne soit utilisé et réparé que par du personnel formé.

2.1.3 ENVIRONNEMENT DE TRAVAIL SÛR

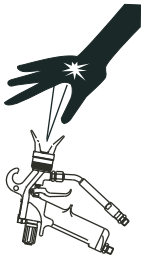
→ S'assurer que le sol de la zone de travail est dissipateur conformément à la norme EN 61340-4-1 (Valeur de la résistance ne doit pas dépasser 100 MOhm).
→ Veiller à ce que, lors de la pulvérisation, les personnes portent des gants dissipateur pour mise à la terre via la poignée du pistolet vaporisateur. Le revêtement du sol doit correspondre à la norme EN 20344. La résistance d'isolement mesurée ne doit pas dépasser 100 MOhm.
→ Veiller à ce que, lors de la pulvérisation, les personnes portent des gants dissipateur pour mise à la terre via la poignée du pistolet vaporisateur.

→ Les vêtements de protection portés, y compris les gants, doivent correspondre à la norme EN 1149-5. La résistance d'isolement mesurée ne doit pas dépasser 100 MOhm.
→ Les dispositifs d'aspiration du brouillard de peinture sont à installer par l'exploitant selon les prescriptions usuelles locales.
→ S'assurer que les composants suivants d'un environnement de travail sûr soient disponibles :
  – Tuyaux de peinture/flexibles à air adaptés à la pression de service.
  – Équipement de protection personnelle (protection respiratoire et protection de la peau).
→ S'assurer que l'environnement est exempt de sources d'inflammation telles que des flammes nues, des étincelles, des fils incandescents, ou des surfaces chaudes. Ne pas fumer.

2.2 CONSIGNES DE SÉCURITÉ POUR LE PERSONNEL

→ Respecter à tout moment les informations dans ce mode d'emploi, en particulier les consignes générales de sécurité et les indications d'avertissement.
→ Respecter à tout moment les directives locales de protection du travail et les préscriptions de prévention des accidents.

2.2.1 MANIPULATION SÛRE DES APPAREILS DE PULVÉRISATION WAGNER



Le jet de pulvérisation est sous pression et peut provoquer des blessures dangereuses.
Eviter les injections de peinture ou de produit de nettoyage :
- → Ne jamais diriger le pistolet de pulvérisation vers des personnes.
- → Ne jamais mettre la main dans le jet de pulvérisation.
- → Avant tous les travaux sur l'appareil, lors d'interruptions de travail et des défauts de fonctionnements :
  - – Couper l'alimentation en énergie / l'arrivée d'air comprimé.
  - – Verrouiller le pistolet de pulvérisation contre l'actionnement.
  - – Eliminer la pression du pistolet de pulvérisation et de l'appareil.
  - – Pour tous les défauts de fonctionnements, rechercher le défaut et l'éliminer selon le chapitre « Recherche d'anomalies ».

En cas de blessures à la peau occasionnées par la peinture ou le produit de nettoyage :
- → Notez quelle peinture ou quel produit de nettoyage vous avez utilisé.
- → Consultez immédiatement un médecin.

Eviter le danger de blessure par les forces de recul :
- → Veiller à une attitude stable lors de l'actionnement du pistolet de pulvérisation.
- → Ne maintenir le pistolet de pulvérisation que brièvement dans une position.

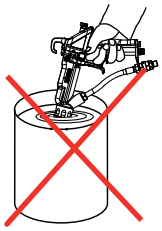
2.2.2 MISE À LA TERRE DE L'APPAREIL

En raison de la haute tension à l'électrode de pulvérisation et de la vitesse d'écoulement par pression de pulvérisation, des charges électrostatiques pourraient survenir dans certaines circonstances sur l'appareil. Celles-ci peuvent donner lieu lors d'une décharge à la formation d'étincelles ou de flammes.
- → Veiller à ce que l'appareil soit mis à la terre toujours.
- → Mettre à la terre les pièces à peindre.
- → Veiller à ce que toutes les personnes à l'intérieur de la zone de travail soient reliées à la terre, p. ex. par le port de chaussures dissipateur.
- → Lors de la pulvérisation, porter des gants dissipateur pour mise à la terre via la poignée du pistolet vaporisateur.

2.2.3 TUYAUX FLEXIBLES DE PEINTURE

- → Veiller à ce que le matériau du tuyau soit chimiquement résistant aux matériaux pulvérisés.
- → Veiller à ce que le tuyau de peinture convienne pour la pression générée dans l'appareil.
- → Veiller à ce que les informations suivantes soient reconnaissables sur le tuyau flexible haute pression utilisé :
  - – Fabricant
  - – Pression de service admissible
  - – Date de fabrication.
- → La résistance électrique du tuyau flexible haute pression complet doit être inférieure à 1 MOhm.

2.2.4 NETTOYAGE



- → Mettre l'appareil électrique sans tension.
- → Débrancher la tuyauterie d'alimentation pneumatique.
- → Mettre l'appareil sans pression.
- → S'assurer que le point d'inflammation des produits de nettoyage est au minimum de 15 K supérieur à la température ambiante ou que la zone de nettoyage est équipée d'un système de ventilation technique.
- → Pour le nettoyage, utiliser uniquement des chiffons imprégnés de solvant et des pinceaux. Il est strictement interdit d'utiliser des produits ou des objets abrasifs. La méthode de nettoyage ne doit en aucun cas endommager le pistolet pulvérisateur.
- → Ne jamais pulvériser les pièces du pistolet avec des produits de nettoyage ou les plonger dans des produits de nettoyage.
- → Il est préférable d'utiliser des produits de nettoyage non inflammables.
- → Les produits de nettoyage doivent être choisis en fonction des pièces à nettoyer et des matériaux/substances à détacher. Utiliser uniquement des produits de nettoyage non polaires, afin d'éviter les résidus conducteurs sur la surface du pistolet pulvérisateur. S'il est nécessaire d'utiliser un produit polaire, une fois le nettoyage effectué, tous les résidus de ce produit doivent être éliminés au moyen d'un produit non polaire/non conducteur.
- → Les composants électriques ne doivent en aucun cas être nettoyés avec ou plongés dans des solvants.

Un mélange explosif gaz-air se forme dans les récipients fermés.

- → Lors du nettoyage de l'appareil avec des solvants, ne jamais pulvériser dans un récipient fermé.
- → Utiliser uniquement des récipients conducteurs et mis à la terre pour le liquide de nettoyage.
- → Les récipients doivent être mis à la terre.

2.2.5 MANIPULATION DE LIQUIDES DANGEREUX, VERNIS ET PEINTURES

- → Lors de la préparation, de la mise en oeuvre de vernis et du nettoyage des appareils, respecter les prescriptions de mise en oeuvre du fabricant des vernis, solvants et produits de nettoyage utilisés.
- → Prendre les mesures de protection prescrites, en particulier porter des lunettes de sécurité, des vêtements et des gants de protection ainsi que le cas échéant utiliser une crème de protection de la peau.
- → Utiliser un masque ou un appareil de protection respiratoire.
- → Pour une protection suffisante de la santé et de l'environnement : exploiter l'appareil dans une cabine de pulvérisation ou devant une paroi antiprojection avec ventilation (aspiration) enclenchée.
- → Lors de la mise en oeuvre de matériaux chauds, porter des vêtements de protection appropriés.

2.2.6 CONTACT AVEC DES SURFACES CHAUDES

→ Ne toucher les surfaces chaudes qu'avec des gants de protection.
→ En cas d'exploitation de l'appareil avec une substance de revêtement d'une température > 43 °C;109.4 °F :
- Marquer l'appareil avec un autocollant d'avertissement « Avertissement - surface chaude ».

Référence
9998910 Autocollant d'avertissement
9998911 Autocollant de protection

2.3 UTILISATION CONFORME

WAGNER décline toute responsabilité pour les dommages découlant d'une utilisation non conforme.
→ L'appareil peut uniquement être utilisé pour la mise en œuvre de matériaux recommandés par WAGNER.
→ Utiliser l'appareil en tant qu'appareil complet.
→ Ne pas mettre les dispositifs de protection hors service.
→ Utiliser uniquement des pièces de rechange et accessoires d'origine WAGNER.

2.4 INFORMATIONS DE SÉCURITÉ CONCERNANT LES DÉCHARGES

Les éléments en matière plastique du pistolet de pulvérisation se chargent électrostatiquement du fait du champ à haute tension du pistolet de pulvérisation. En cas de contact des éléments en matière plastique, des décharges inoffensives sont possibles (décharges en aigrette avec étincelles). Elles ne présentent aucun danger pour l'être humain.
Pour une distance de 4 à 10 mm; 0.15 à 0.4 inch, entre le pistolet de pulvérisation et l'objet à peindre, la décharge en couronne est visible dans l'obscurité à l'extrémité de l'électrode.

2.5 UTILISATION DANS LA ZONE À RISQUE D'EXPLOSION

2.5.1 UTILISATION CONFORME

Le pistolet de pulvérisation électrostatique GM 5000EAC convient pour la pulvérisation de matériaux liquides, en particulier de substances de revêtement, selon le procédé de pulvérisation avec de l'AirCoat. On peut mettre en oeuvre des substances de revêtement qui contiennent des solvants du groupe d'explosion II A. Le pistolet de pulvérisation peut uniquement être utilisé en combinaison avec un appareil de commande VM 500 et VM 5000.

2.5.2 IDENTIFICATION DE LA PROTECTION CONTRE LES RISQUES D'EXPLOSION CE

L'appareil convient suivant directive 94/9/CE (ATEX) pour l'utilisation en zone à risque d'explosion.

CE 0102 Ex II 2G EEx 0.24mJ
SIRA 11 ATEX 5374X

CE	Communautés Européennes
0102	Laboratoire d'essai notifié : PTB
Ex	Symbole de la protection contre les risques d'explosion
II	Groupe d'appareils II
2	Catégorie 2 (zone 1)

G	Gaz atmosphérique Ex
E	Norme européenne
Ex	Protection contre les risques d'explosion
0.24mJ	Énergie d'allumage max.
SIRA 11 ATEX 5374X	Numéro de l'attestation d'examen de type

2.5.2.1 MARQUAGE « X »

Température maximal de surface

- Température maximal de surface : 85 °C; 185 °F
- Température de peinture admissible max. : 50 °C; 122 °F
- Température ambiante admissible : +0 à +40 °C; +32 à +104 °F

Consignes de sécurité

Manipulation sûre des appareils de pulvérisation WAGNER
En cas de contact de l'appareil avec du métal, il peut y avoir formation d'étincelles mécaniques.
Dans une atmosphère explosible:
→ Ne pas frapper ni cogner l'appareil contre de l'acier ou du fer rouillé.
→ Ne pas laisser tomber l'appareil.
→ Utiliser uniquement des outils constitués de matériaux admissibles.

Température d'inflammation de la substance de revêtement

→ Veiller à ce que la température d'inflammation de la substance de revêtement soit supérieure à la température maximale de surface.

Pulvérisation de surface électrostatique

→ Ne pas pulvériser les éléments de l'appareil par voie électrostatique (p. ex. pistolet vaporisateur électrostatique).

Fluide d'assistance à la pulvérisation

→ Pour la pulvérisation du matériau, utiliser uniquement des gaz faiblement oxydants, p.ex. de l'air

Nettoyage

En cas de dépôts sur les surfaces, l'appareil peut dans certaines circonstances se charger électrostatiquement. En cas de décharge, il peut y avoir formation de flammes ou étincelles.

→ Enlever les dépôts des surfaces afin de préserver la conductibilité.
→ Nettoyer l'appareil uniquement avec un chiffon humide.

2.5.3 IDENTIFICATION DE LA PROTECTION CONTRE LES RISQUES D'EXPLOSION FM

FM C US APPROVED

For Electrostatic Finishing Applications
using Class I, Group D, Spray Material

In accordance with 2316160 (l'appareil est dans la soumission)

Cet appareil est conforme à la FM (Factory Mutual) les normes « Class Number 7260 » (Approval Standard for Electrostatic Finishing Equipment) fabriqués et a été testé par FM. Tous les appareils testés combinaisons, y compris les accessoires sont dans le document de contrôle FM avec le numéro d'article 2316160 pour être vu.

2.6 RÈGLEMENTS ET DIRECTIVES ALLEMANDS

a)	BGV A3	Appareils et outillages électriques
b)	BGR 500	Partie 2, Chap. 2.36 Prescriptions sur la prévention des accidents pour le travaux de peinture aux projecteurs de liquides
c)	BGR 500	Partie 2 Chap. 2.29 Mise en oeuvre de produits de revêtement
d)	BGR 104	Règles de protection contre les risques d'explosion
e)	TRBS 2153	Eviter les risques d'inflammation
f)	BGR 180	Dispositifs de nettoyage de pièces à l'aide de solvants
g)	ZH 1/406	Directives pour les vaporisateurs de liquides
h)	BGI 740	Locaux et installations de vernissage
i)	BGI 764	Laquage électrostatique
j)	Betr.Sich.V.	Règlement relatif à la sécurité de fonctionnement

Indication: Tous les titres sont disponibles auprès de la maison d'édition « Heymanns Verlag » à Cologne, ou ils doivent être trouvés dans l'Internet.

3 DÉCLARATIONS DE GARANTIE ET DE CONFORMITÉ

3.1 NOTE IMPORTANTE CONCERNANT LA RESPONSABILITÉ

En raison du décret de la C.E. en vigueur depuis le 01.01.1990, le fabricant n'est responsable de son produit que lorsque toutes les pièces montées proviennent du fabricant ou qu'il les a approuvées et que les appareils ont été montés et sont exploités comme il convient.
Si des accessoires ou pièces de rechange étrangères sont utilisés, le fabricant ne porte plus la responsabilité ou seulement une responsabilité partielle.
Avec les accessoires et pièces de rechange WAGNER, vous avez la garantie que toutes les prescriptions de sécurité sont respectées.

3.2 DROIT À GARANTIE

Pour le présent matériel la garantie d'usine est accordée dans les conditions suivantes :
Seront réparées ou échangées à notre choix toutes les pièces qui s'avèrent inutilisables ou dont l'utilisation est considérablement compromise, en raison de faits antérieurs à la livraison, par suite à un défaut de fabrication ou de matière. Cette garantie est valable pendant 24 mois, à compter de la date de livraison, pour l'utilisation en une équipe, pendant 12 mois pour l'utilisation en deux équipes, et pendant 6 mois pour l'utilisation en trois équipes. Les prestations de garantie sont fournies à notre choix par le remplacement ou par la réparation du matériel ou de pièces détachées de ce matériel. Les dépenses nécessaires à cet effet, particulièrement les frais de transport, de déplacement, de travail et de matière sont à notre charge, à moins que ces dépenses ne soient augmentées du fait que le matériel a été déplacé ultérieurement du siège de l'acheteur.

Nous déclinons toute garantie pour les dommages occasionnés entièrement ou partiellement par les raisons suivantes : Utilisation non conforme, erreurs d'assemblage ou de mise en service par l'acheteur ou par une tierce personne, usure normale, erreurs de manipulation ou de maintenance, utilisation de produits de revêtement et de matières de remplacement impropres, influences chimiques, électrochimiques ou électriques, ceci bien entendu pour autant que l'erreur ne nous est pas imputable.

Certains produits abrasifs, comme par exemple le minium de plomb, les peintures vinyliques, glacis, produits liquides abrasifs, peintures en zinc, etc. diminuent la durée de vie des soupapes, garnitures, pistolets, buses, cylindres, pistons, etc. L'usure pouvant en résulter n'est pas couverte par la garantie. Pour les composants qui ne sont pas fabriqués par Wagner s'applique la garantie du fabricant original. Le remplacement d'une pièce ne prolonge pas le délai de garantie du matériel. Le matériel doit être contrôlé immédiatement après réception. Pour éviter la perte de la garantie, tout défaut apparent doit être signalé dans un délai de 14 jours à compter de la réception du matériel au fournisseur ou à nous-mêmes.

Nous nous réservons le droit de faire effectuer les travaux sous garantie par une entreprise agréée. Les prestations de garantie dépendent d'une preuve sous forme de bulletin de livraison ou de facture. Si l'examen fait apparaître qu'il ne s'agit pas d'un cas de garantie, la réparation est à la charge de l'acheteur.

Nous précisons que le présent bulletin de garantie ne représente pas une restriction des revendications légales ou contractuelles, définies par nos conditions générales de vente.

J. Wagner AG

3.3 DÉCLARATION DE CONFORMITÉ CE

Déclaration « CE » de conformité conformément à la directive « ATEX » 94/9/CE.
Nous déclarons par la présente que la construction :

Système de pulvérisation électrostatique manuel			
VM 500	VM 5000	GM 5000EA	GM5000EAC

est conforme aux directives suivantes :

94/9/EG	2004/108/EG	2002/96/EG
2006/42/EG	2002/95/EG	

Normes utilisées, notamment :

DIN EN 50050:2007	DIN EN 61000-6-2:2006	DIN EN ISO 12100:2011
DIN EN 1953:2010	DIN EN 61000-6-4:2011	DIN EN 60079-0: 2010
DIN EN 60079-15: 2011	DIN EN 60204-1: 2007	

Normes et spécifications techniques nationales qui ont été utilisées, notamment :

BGI 764

Attestation d'examen de type CE :

SIRA 11 ATEX 5374X accordé par la SIRA Certification, CH4 9JN, Chester, England, organisme notifié nº 0518

Marquage :

Appareil de commande : CE 0102 Ex II (2) G
SIRA 11 ATEX 5374X

CE Ex II 3 G Ex nR IIC T4 Gc

Pistolet de pulvérisation : CE 0102 Ex II 2 G EEx 0.24mJ
SIRA 11 ATEX 5374X

Déclaration de conformité CE
La déclaration est jointe au présent produit.
Celle-ci peut en cas de besoin être commandée chez votre agence WAGNER en mentionnant le produit et le numéro de série.

Référence :
2310487

4 DESCRIPTION

4.1 DOMAINES D'APPLICATION, UTILISATION CONFORME

Ce pistolet de pulvérisation ne doit être exploité qu'avec l'appareil de commande VM 5000 ou VM 500.

4.1.1 PEINTURES UTILISABLES

- → Pour le pistolet de pulvérisation GM 5000EAC on peut utiliser des laques qui contiennent des solvants de la catégorie d'explosion II A.
- → La variante de base du pistolet de pulvérisation est adapté pour le traitement de substance pulvérisée avec une résistance électrique > 150 kΩ (selon échelle Wagner). Equipé d'un tuyau de peinture spécial pour la substance à faible pulvérisé (disponible comme accessoire) peut aussi substance avec une résistance électrique > 50 kΩ (selon échelle Wagner) être pulvérisé avec succès.
- → Le rendement de séparation dépend toujours de la structure du matériel par ex. de la pigmentation ou résine.

Conversion du résistance de la laque
Il existe sur le marché des appareils de mesure de la résistance de la peinture qui ne mesure pas directement la valeur spécifique de résistance. Quand on multiplie le résultat de la mesure avec la constante cellulaire spécifique à l'appareil (K), on obtient la valeur de résistance spécifique au produit.

Exemple :
La constante cellulaire de l'appareil Wagner de mesure de la résistance de la peinture est de K =123.
Valeur mesurée selon échelle Wagner R = 500 kΩ
Résistance spécifique (R_S) $R_S = R \times K = 500\ k\Omega \times 123 = 61.5\ M\Omega.cm$

Indication :
Dans le cas des produits pulvérisables avec une résistance électrique trop faible, il n'y a pas d'effet électrostatique, c.-à-d. qu'aucun « contournement » ne peut être constaté sur l'objet. L'aptitude du produit pulvérisable en matière de chargement peut être tirée des valeurs réelles indiquées par les voyants de la haute tension (kV) et du courant de pulvérisation (µA) sur l'appareil de commande VM 5000 ou sur le pistolet de pulvérisation.
Valeur kV élevée, valeur µA basse = ok
Valeur kV minime, valeur µA élevée = produit est trop conducteur -> pas d'enveloppe

En cas de problèmes d'application, adressez-vous au conseiller spécialisé Wagner et au fabricant de la peinture.

4.2 VOLUME DE LIVRAISON

Quantité	No. de réf.	Désignation
1	**2309871**	**Pistolet de pulvérisation GM 5000EAC** Sans appareil de commande, tuyau de peinture et d'air, câble électrique, capuchon d´air et la buse.

Les équipements standards au chaque pistolet de pulvérisation appartenir :

	No. de réf.	Désignation
1	2309368	Outil de montage pointeau de vanne
1	2325263	Outil de montage de vis de serrage
1	2319653	Gant de protection contre la survaporisation
1	2310487	Déclaration de conformité CE
-	2310481	Mode d'emploi Allemagne
1	voir 1.1	Mode d'emploi dans la langue nationale respective

À l'aide du configurateur de pistolet, il est possible d'adapter de façon optimale le modèle de base du pistolet de pulvérisation selon les exigences et les accessoires souhaités à chaque cas d'application.

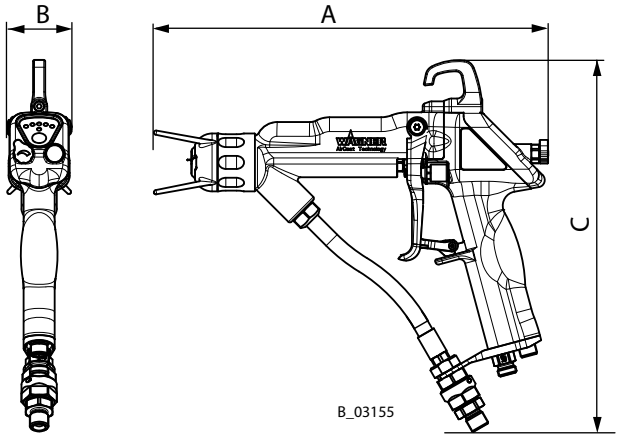
Le contenu exact de volume de livraison est donné dans le bon de livraison.

4.3 CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

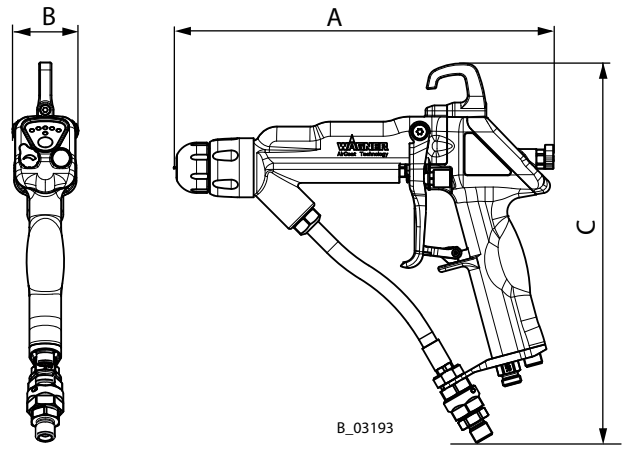
Pression d'air max.	0.8 MPa ; 8 bars ; 116 psi
Pression de la peinture max.	25 MPa ; 250 bars ; 3626 psi
Raccord de peinture	NPSM 1/4"-18
Raccord d'air	G 1/4" A
Tension à l'entrée	max. 20 Vpp
Courant à l'entrée	max. 1.0 A AC
Tension de sortie	max. 80 kV DC
Courant de sortie	max. 100 µA DC
Polarité	négative
Poids (sans tuyau sous gaine)	710 g (avec l'écrou-raccord, la buse, le capuchon d'air et le filtre à lamelles)
Plage de température de service	0 °C à 40 °C ; 32 °F à 104 °F
Température de la peinture max.	50 °C ; 122 °F
Niveau de bruit à une pression d'air de 0.3 MPa ; 3 bars ; 43.5 psi et 0.3 MPa ; 3 bars ; 43.5 psi du produit	73 dB(A) *

* Niveau de pression sonore mesuré suivant évaluation A à distance de 1 m, LpA 1 m suivant DIN EN 14462: 2005.

Dimensions



GM 5000EAC F avec buse à jet plat		
	mm	inch
A	280	11.02
B	46	1.81
C	264	10.39

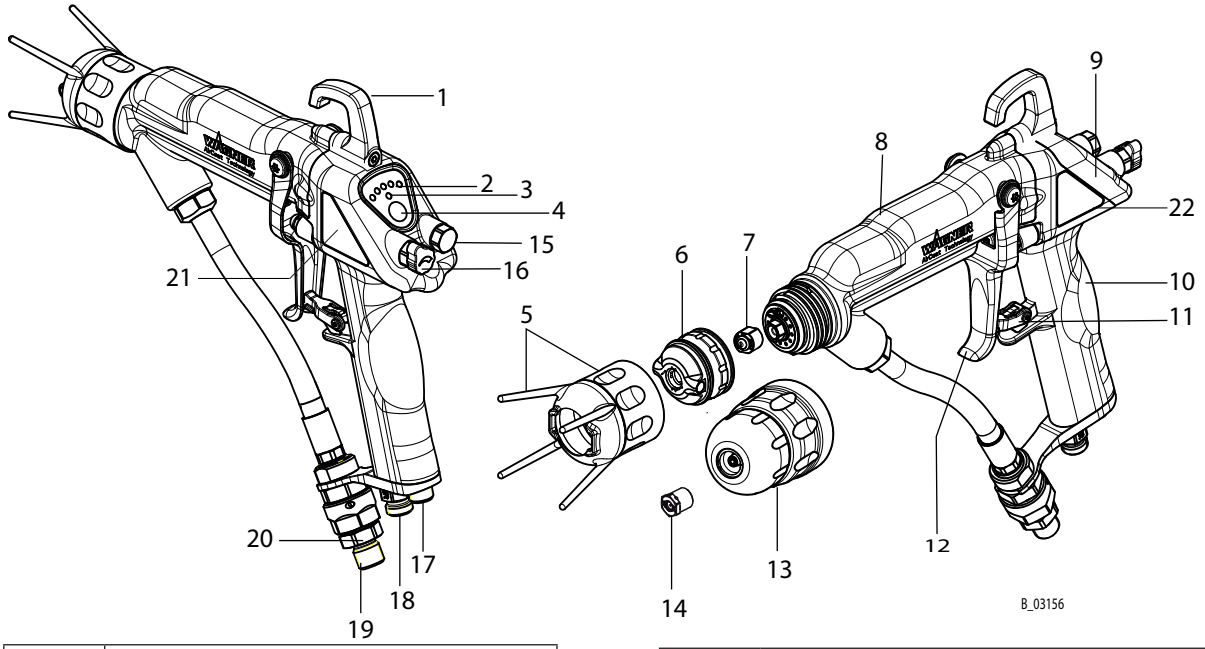


GM 5000EAC R avec buse à jet rond		
	mm	inch
A	264	10.39
B	46	1.81
C	264	10.39

4.4 DESCRIPTION DE FONCTIONNEMENT

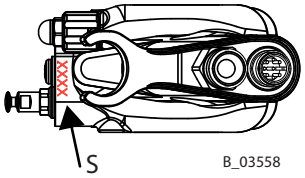
4.4.1 CONSTRUCTION DU PISTOLET DE PULVÉRISATION (VARIANTE DE BASE)

Indication :
Les pièces de la buse (pos. 6, 7, 13 et 14) ne sont pas partie de l'équipement de base du pistolet de pulvérisation. Les variantes d'exécution différentes à cet effet sont indiquées au chapitre 9 « Accessoires ».



Pos.	Désignation
1	Crochet de suspension
2	Affichage (courant de pulvérisation et de la recette)
3	Affichage Standby
4	Touche de commande (Standby et changement de recette)
5	Protection contre les contacts avec l'écrou-raccord
6	Capuchon d´air pour la buse à jet plat (voir Accessoires chapitre 9)
7	Buse à jet plat ACF 5000 (voir Accessoires chapitre 9)
8	Adaptateur
9	Couvercle
10	Poignée

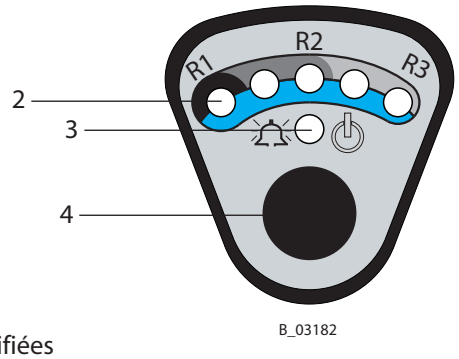
Pos.	Désignation
11	Verrouillage de la gâchette
12	Gâchette
13	Embout pour buse à jet rond (voir Accessoires chapitre 9)
14	Insertion de buse à jet rond (voir Accessoires chapitre 9)
15	Fermeture bouchon
16	Réglage de l'air
17	Raccord du câble électrique
18	Raccord de l'air de pulvérisation
19	Raccord du matériel max.
20	Boîtier de filtre avec filtre
21	Plaquette d'identité gauche
22	Plaquette d'identité droite



Indication :
Le type de pistolet (T) sur la plaquette signalétique (21) et le numéro de série (S) sur la face inférieure de la poignée.

4.4.2 FONCTION DU PISTOLET

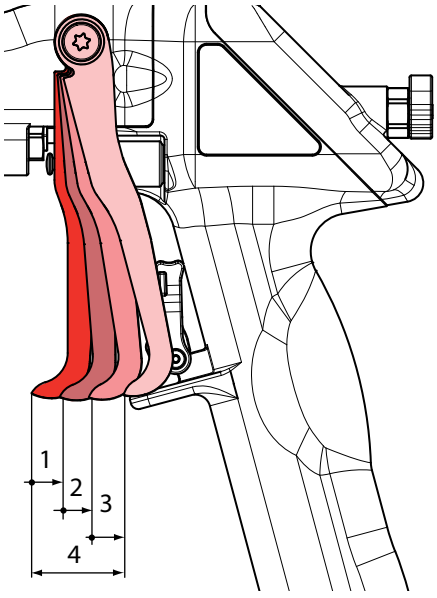
Si le pistolet est activé sur l'appareil de commande et l'appareil de commande est activé, au niveau du pistolet sur l'affichage (2) de la recette préréglés (R1, R2 ou R3), comme indiqué ci-dessous.
Recette 1 -> ●○○○○ R1
Recette 2 -> ●●●○○ R2
Recette 3 -> ●●●●● R3



B_03182

Changement de recette R1 -> R2 -> R3 -> R1
Appuyer sur la touche de commande (4) et la maintenir enfoncée au moins de 2 secondes, on avance d'une recette à chaque fois.

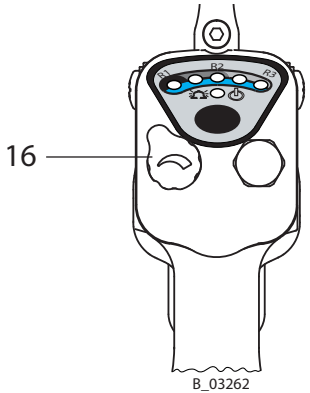
Affichage (2) -> ●●○○○ = valeurs de la recette modifiées temporairement :
Quand la touche de commande (4) est actionnée pendant 2 secondes, les valeurs enregistrées du numéro de recette appelé auparavant sont à nouveau chargées à partir de la mémoire.



Lors du déplacement de la gâchette, différentes fonctions sont déclenchées l'une après l'autre dans le pistolet de pulvérisation.

Distance	Description
1	AirCoat air ouvert.
2	AirCoat air ouvert et électrostatique (HT) activée. -> Affichage (2) pour « Courant de pulvérisation » sur le pistolet ●○○○○ à ●●●●● activée.
3	AirCoat air ouvert et électrostatique (HT) activée et soupape de peinture ouverte.
4	Déplacement de la gâchette totale.

- A l'endroit du parcours de la gâchette où le soupape de peinture s'ouvre, on sent nettement la montée de la force d'écoulement.
- Pour la pulvérisation sans haute tension, la haute tension peut être désactivée avec la touche de commande (4). Appuyer brièvement sur la touche de commande (4) : la haute tension est désactivée. Affichage « Standby » (3) est allumé.
- En cas de dérangement du pistolet va au mode « Standby » et l'affichage (3) clignote.
- Avec le réglage de l'air (16), la largeur du jet de pulvérisation est réglée (uniquement pour le procédé à jet plat).

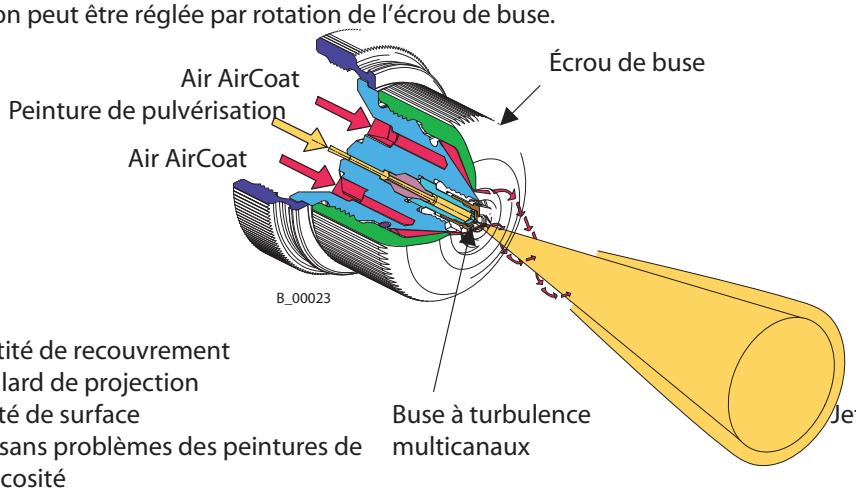


B_03262

4.5 PROCÉDÉ DE PULVÉRISATION

4.5.1 PROCÉDÉ DE PULVÉRISATION À JET ROND AIRCOAT

Au procédé AirCoat, la peinture est atomisée avec une pression de 3-15 Mpa ; 30-150 bars ; 435-2176 psi. A l'aide d'un jet d'air de 0-0.25 MPa ; 0-2.5 bars ; 0-36 psi, on obtient un jet de vaporisation doux. La taille du jet de pulvérisation peut être réglée par rotation de l'écrou de buse.

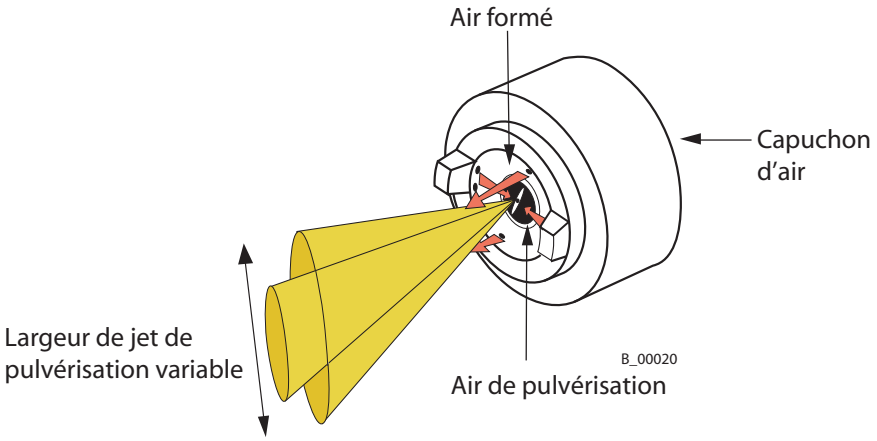


Avantages

- Grand quantité de recouvrement
- Faible brouillard de projection
- Bonne qualité de surface
- Application sans problèmes des peintures de structure viscosité
- Grande résistance élevée de buse
- Réglage de la largeur du jet de pulvérisation

4.5.2. PROCÉDÉ DE PULVÉRISATION À JET PLAT AIRCOAT

Au procédé AirCoat, la peinture est atomisée avec une pression de 3-15 Mpa ; 30-150 bars ; 435-2176 psi. L'air AirCoat de 0-0.25 Mpa ; 0-2.5 bars ; 0-36 psi produit un jet doux, qui reduit considérablement les problèmes de chevauchement dans les zones marginales. L'air de forme permet de réduire la largeur du jet de pulvérisation.

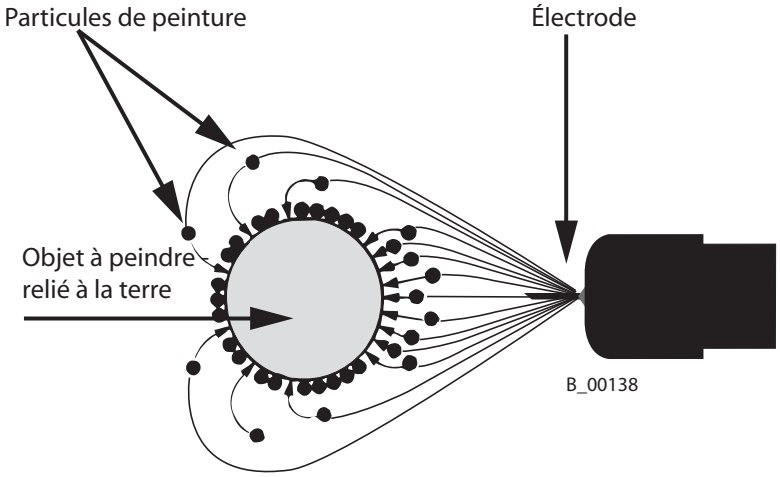


Avantages

- Grand quantité de recouvrement
- Faible brouillard de projection
- Bonne qualité de surface
- Application sans problèmes des peintures de structure viscosité
- Grande résistance élevée des buses AirCoat
- Réglage de la largeur du jet de pulvérisation

4.5.3 EFFET ÉLECTROSTATIQUE

Le pistolet génère par l'électrode de haute tension un champ électrostatique. Les particules de peinture pulvérisées par le pistolet sont alors transportées par énergie cinétique et électrostatique vers la pièce mise à la terre et adhèrent, bien réparties, sur l'objet à peindre.

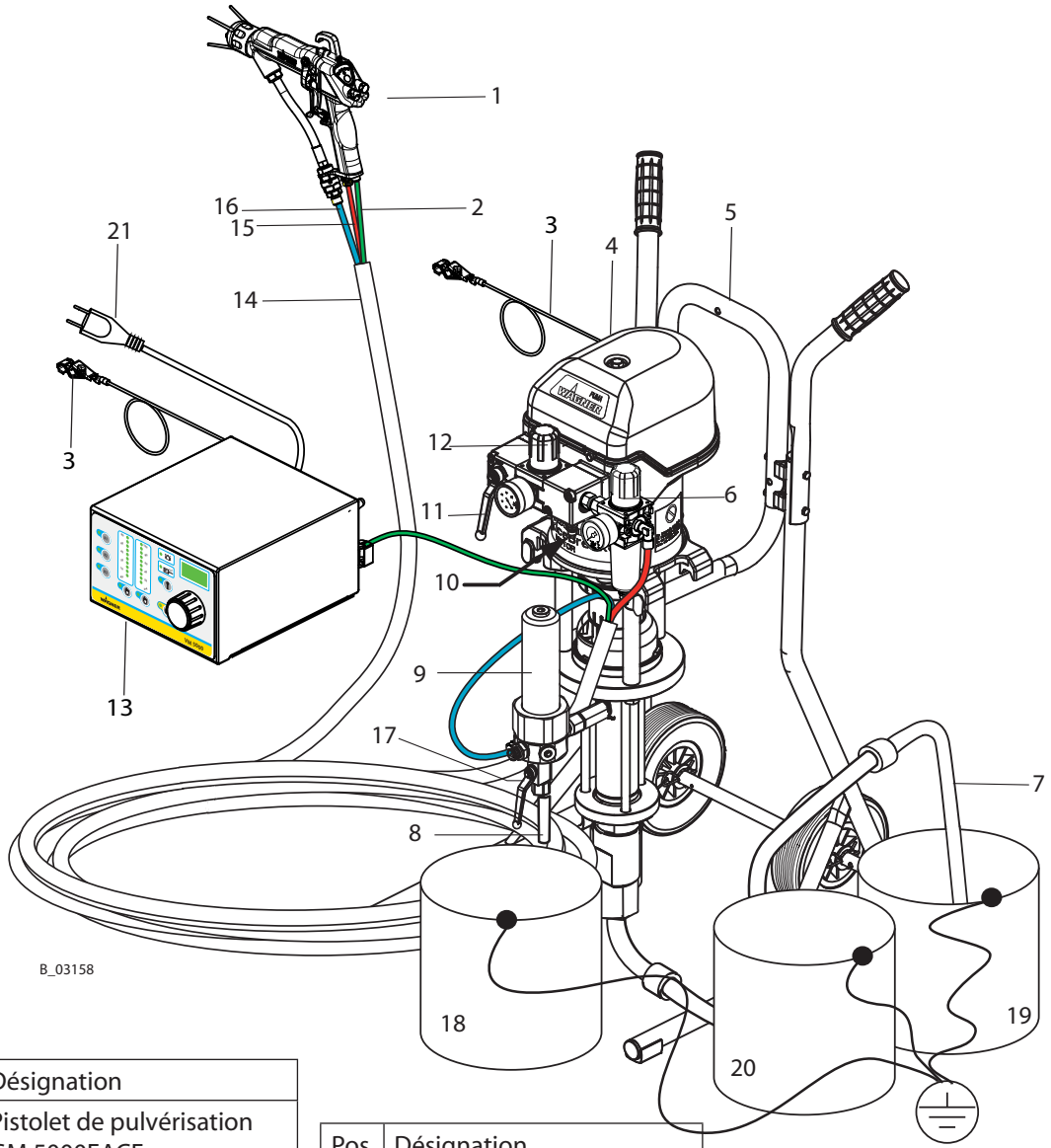


Avantages
- Rendement d'application très élevée
- Peu de brouillard de peinture
- Recouvrement de toute la circonférence à cause de l'effet électrostatique
- Gain de temps

5 MISE EN SERVICE ET UTILISATION

5.1 MISE EN PLACE ET RACCORD

5.1.1 INSTALLATION D'ÉLECTROSTATIQUE TYPIQUE



Pos.	Désignation
1	Pistolet de pulvérisation GM 5000EACF
2	Câble du pistolet
3	Câble de mise à la terre
4	Pompe pneumatique
5	Chariot
6	Régulateur de pression d'air + filtre d'air
7	Matière système d'aspiration

Pos.	Désignation
8	Tuyau de retour
9	Filtre haute pression
10	Pression d'air d'entrée
11	Robinet d'arrêt
12	Régulateur d'air comprimé
13	Appareil de commande VM 5000
14	Tuyau de protection

Pos.	Désignation
15	Tuyau flexible d'air
16	Tuyau de peinture
17	Soupape de retour
18	Réservoir pour le retour
19	Réservoir de peinture
20	Réservoir, détergent
21	Câble de réseau

Il faut ajouter au pistolet de pulvérisation GM 5000EAC différents composants pour en faire un système de pulvérisation (Spraypack). Le système représenté sur le dessin B_03158 n'est qu'un exemple pour un système de pulvérisation électrostatique typique. Votre agence Wagner vous donnera volontiers des conseils pour l'assemblage d'un système individuel, approprié à votre application. Avant de commencer avec la mise en service, lisez les modes d'emploi et règles de sécurité des toutes composants supplémentaires nécessaires au système.

⚠ AVERTISSEMENT

Installation/manipulation inappropriées !
Danger de blessure et de dommages à l'appareil

→ Lors de la mise en service et pour tous les travaux, lire et respecter le mode d'emploi et les prescriptions de sécurité des composants système supplémentaires requis.

SIHI_0050_F

5.1.2 AÉRATION DE LA CABINE DE PULVÉRISATION

⚠ AVERTISSEMENT

Vapeurs toxiques et/ou inflammables !
Danger d'intoxication et de brûlure

→ Exploiter l'appareil dans une cabine de peinture homologuée pour les substances de travail.
–ou–
→ Exploiter l'appareil devant une paroi antiprojection avec ventilation (aspiration) enclenchée.
→ Respecter les prescriptions nationales et locales concernant la vitesse requise des effluents gazeux.

SIHI_0028_F

5.1.3 CONDUITES D'AIR

Le filtre à air placé au régulateur de pression d'air (6) permet d'assurer que seul de l'air sec et propre parvienne dans le pistolet de pulvérisation. La saleté et l'humidité dans l'air de pulvérisation détériorent la qualité et le résultat de la pulvérisation.

5.1.4 CONDUITES DE PRODUIT

PRUDENCE

Impuretés dans le système de pulvérisation !
Bouchage du pistolet de pulvérisation, durcissement des matériaux dans le système de pulvérisation

→ Rincer le pistolet de pulvérisation et le dispositif d'alimentation en peinture avec un produit de nettoyage approprié.

SIHI_0001_F

⚠ DANGER

Eclatement de flexible, éclatement raccords !
Danger de mort par injection de peinture

→ Veiller à ce que le matériau du tuyau soit chimiquement résistant aux matériaux pulvérisés.
→ Veiller à ce que le pistolet de pulvérisation, les raccords et le tuyau flexible material entre l'appareil et le pistolet de pulvérisation soient appropriés pour la pression générée dans l'appareil.
→ Veiller à ce que les informations suivantes soient reconnaissables sur le tuyau flexible haute pression :
- Fabricant
- Pression de service admissible
- Date de fabrication.

SIHI_0029_F

5.1.5 MISE À LA TERRE

Important pour la sécurité et pour le revêtement optimal est de garantir une parfaite mise à la terre de tous les composants conducteurs tels que zones de travail, parois, plafonds. Il faut raccorder au système de mise à la terre les barrières, les pièces à usiner, les dispositifs de transport, les réservoirs de produit de revêtement, les automates de déplacement ou les pièces de construction dans la zone de pulvérisation, à l'exception des pièces qui mettent en œuvre la haute tension.
Les éléments de la cabine doivent être mis à la terre conformément à la norme EN 12215.

⚠ AVERTISSEMENT

Décharge de composants chargés électrostatiquement dans une atmosphère chargée en solvants !
Danger d'explosion par étincelles électrostatiques ou flammes

→ Mettre tous les composants de l'appareil à la terre.
→ Mettre à la terre les pièces à peindre.

SIHI_0027_F

⚠ AVERTISSEMENT

Important brouillard de peinture en cas de mise à la terre incorrecte !
Danger d'intoxication
Qualité défectueuse de l'application de peinture

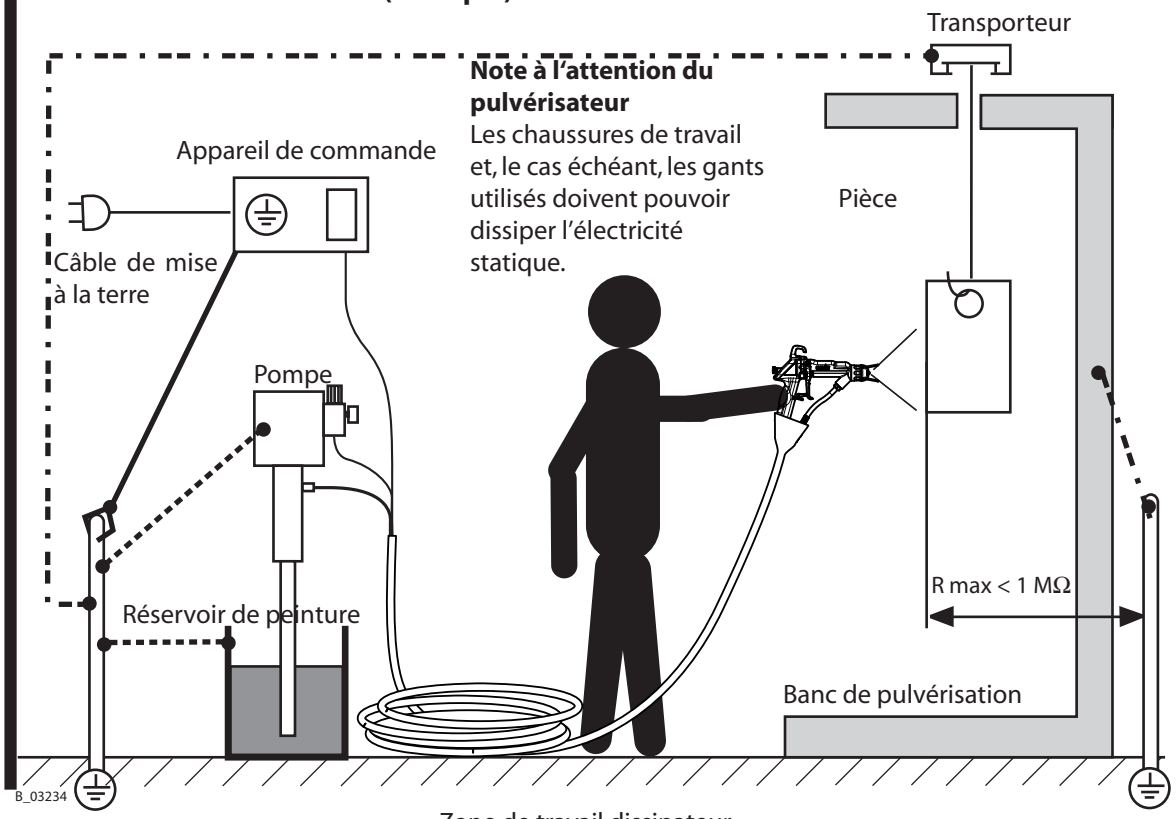
→ Mettre tous les composants de l'appareil à la terre.
→ Mettre à la terre les pièces à peindre.

SIHI_0003_F

Une mauvaise mise à la terre provoque :
- Très mauvaise prise.
- Un recouvrement irrégulier.
- Rejaillissement sur le pistolet, c'est-à-dire de la saleté.

Les conditions pour une mise à la terre irréprochable et un recouvrement homogène sont les suivantes :
- Suspension nette de l'objet à peindre.
- Mise à la terre de la cabine, du dispositif de transport et de suspension qui vous incombe et à effectuer selon les modes d'emploi ou les indications du fabricant.
- Mise à la terre de toutes les pièces conductrices dans la zone de travail.
- La résistance de mise à la terre de l'objet ne doit pas dépasser 1 MΩ (Mégaohm).
  Indication :
  Perditance à la terre mesurée sous 500 V ou 1000 V.
- Raccorder l'appareil de commande à la prise de terre du système.

Schéma de mise à la terre (exemple)


Transporteur
Note à l'attention du pulvérisateur
Les chaussures de travail et, le cas échéant, les gants utilisés doivent pouvoir dissiper l'électricité statique.
Appareil de commande
Pièce
Câble de mise à la terre
Pompe
R max < 1 MΩ
Réservoir de peinture
Banc de pulvérisation
B_03234

Zone de travail dissipateur

Sections minimales de câbles

Appareil de commande	4 mm² (AWG 12)
Pompe	4 mm² (AWG 12)
Réservoir de peinture	4 mm² (AWG 12)
Transporteur	16 mm² (AWG 6)
Cabine	16 mm² (AWG 6)
Banc de pulvérisation	16 mm² (AWG 6)

5.2 PRÉPARATION DE LA LAQUE

La viscosité de la peinture est de grande importance. On obtient les meilleurs résultats de pulvérisation pour les valeurs comprises entre 25 et 40 DIN-sec (mesurées dans une coupe consistométrique d'immersion DIN 4 mm ; 0.16 inch). La mise en oeuvre de 60 DIN-sec est généralement possible sans problème quand on doit obtenir de hautes épaisseurs de couches.

Avec le procédé de pulvérisation à jet plat AirCoat de Wagner, la viscosité différente de la peinture est prise en compte de manière optimale par deux types de capuchons d'air. Ceux-ci peuvent se trouvent au chapitre Accessoires.

En cas de problèmes d'application, adressez-vous au fabricant de la peinture.

5.2.1 TABLE DE CONVERSION POUR LES VISCOSITÉS

milli Pascal x Sec mPas	Centipoise	Poise	DIN Cup 4 mm ; 0.16 inch	Ford Cup 4	Zahn 2
10	10	0.1		5	16
15	15	0.15		8	17
20	20	0.2		10	18
25	25	0.25	14	12	19
30	30	0.3	15	14	20
40	40	0.4	17	18	22
50	50	0.5	19	22	24
60	60	0.6	21	26	27
70	70	0.7	23	28	30
80	80	0.8	25	31	34
90	90	0.9	28	32	37
100	100	1	30	34	41
120	120	1.2	33	41	49
140	140	1.4	37	45	58
160	160	1.6	43	50	66
180	180	1.8	46	54	74
200	200	2	49	58	82
220	220	2.2	52	62	
240	240	2.4	56	65	
260	260	2.6	62	68	
280	280	2.8	65	70	
300	300	3	70	74	
320	320	3.2			
340	340	3.4			
360	360	3.6	80		
380	380	3.8			
400	400	4	90		

5.3 MISE EN SERVICE

5.3.1 RÈGLES GÉNÉRALES DE MANIPULATION DU PISTOLET DE PULVÉRISATION

→ Tenir compte des **consignes de sécurité** au chapitre 2.

⚠ DANGER

Haute tension !
Danger de mort par dysfonctionnement de stimulateur cardiaque

Veiller à ce que les personnes avec un stimulateur cardiaque :
→ Ne travaillent pas avec un pistolet de pulvérisation électrostatique.
→ Ne se tiennent pas à proximité du pistolet de pulvérisation électrostatique/de la pièce à peindre.

SIHI_0049_F

⚠ AVERTISSEMENT

Mise en service intempestive !
Danger de blessure

Avant tous les travaux sur l'appareil, lors d'interruptions de travail et des défauts de fonctionnements :
→ Couper l'alimentation en énergie / l'arrivée d'air comprimé.
→ Verrouiller le pistolet de pulvérisation contre l'actionnement.
→ Eliminer la pression du pistolet et de l'appareil.
→ Pour tous les défauts de fonctionnements, rechercher le défaut et l'éliminer selon le chap. « Recherche d'anomalies ».

SIHI_0065_F

5.3.2 PRÉPARATION DE LA MISE EN SERVICE

Avant la mise en service, il faut respecter les points suivants :

→ Pour la mise à la terre, voir le paragraphe 5.1.5 ; assurer la mise à la terre de toutes les autres pièces conductrices à l'intérieur de la zone de travail.
→ Raccorder le tuyau de peinture au pistolet de pulvérisation et la pompe de peinture.
→ Vérifier que tous les raccordements de matériel-transport sont correctement reliés.
→ Raccorder le tuyau flexible d'air au pistolet de pulvérisation et à l'alimentation d'air sec sans huile (env. 0.25 Mpa ; 2.5 bars ; 36 psi). Classe de qualité de l'air comprimé 3.5.2 requise ISO 8573.1.
→ Vérifier que tous les raccordements de air-transport sont correctement reliés.
→ Raccorder le câble d'électrique au pistolet de pulvérisation et à l'appareil de commande VM 5000 ou VM 500.
→ Contrôler visuellement les pressions admissibles de tous les composants du système.

→ Vérifier de niveau de l'agent de séparation dans la pompe pneumatique Wagner et remplir l'agent de séparation au besoin.
→ Préparer un réservoir de peinture, un réservoir pour le produit de rinçage et un réservoir vide pour le retour.
→ Raccorder l'installation à l'alimentation en air et en courant alors que le pistolet est bloqué.
→ Il faut effectuer un rinçage soigneux de l'installation lors de la première mise en service. Tout en tenant compte du fait qu'aucune buse n'est insérée dans le pistolet.

⚠AVERTISSEMENT

Formation d'étincelles lors du débranchement de la fiche !
Danger d'explosion

En cas d'utilisation du pistolet de pulvérisation dans une zone à risque d'explosion :
→ Le raccord du câble au pistolet et le raccord à une rallonge de câble ne doivent être ici ni détachés ni assemblés.

SIHI_0139_FRE

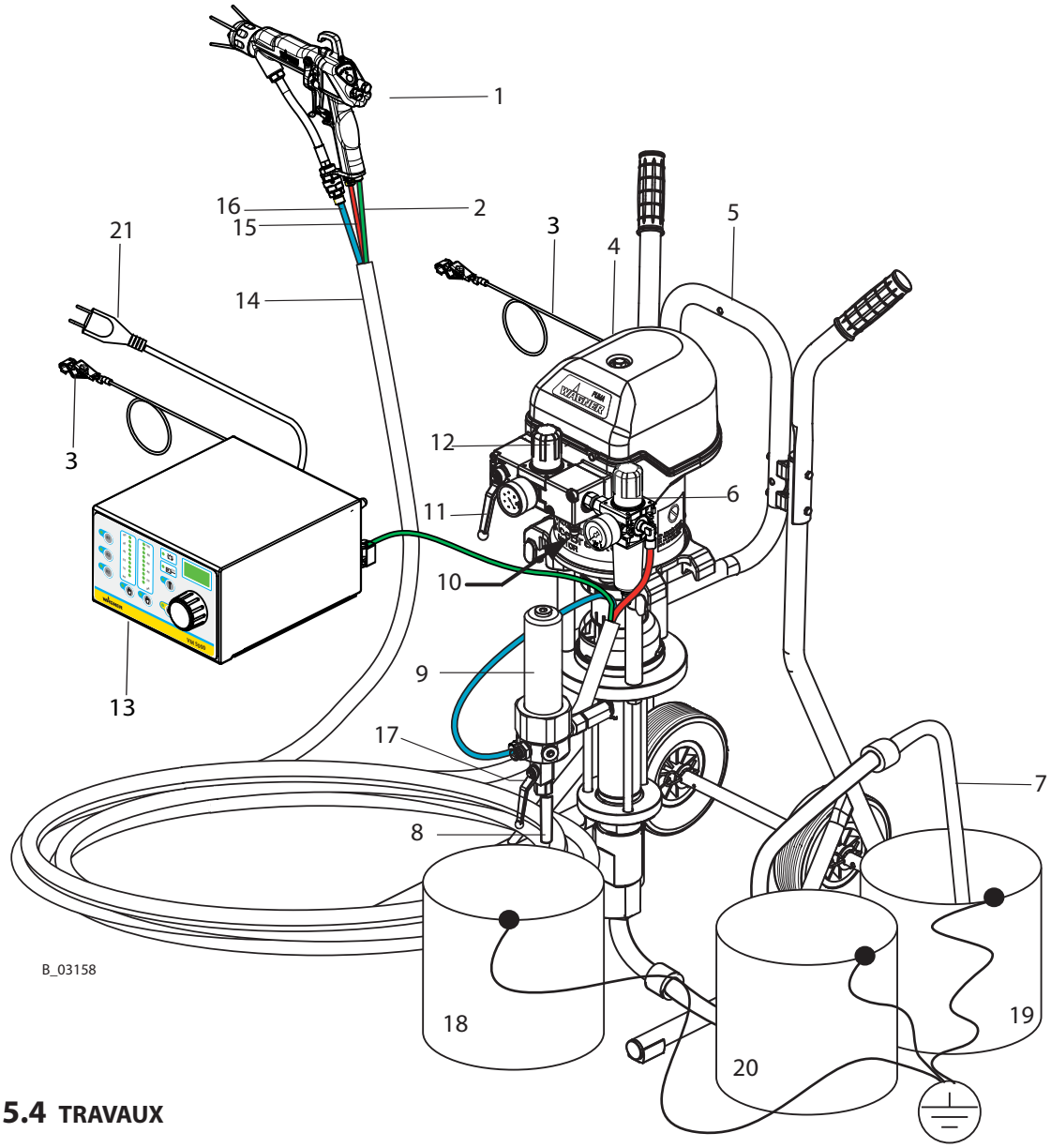
Attention : câble du pistolet vers l'appareil de commande
Arrêter au moyen la vis (84) la douille de protection avec l'avertissement sur la fiche de connexion.

B_03691

Attention : pistolets avec câble prolongateur électrique

Arrêter au moyen les vis (84) les douilles de protection avec des avertissements sur la fiche de connexion.

B_03690



5.4 TRAVAUX

5.4.1 REMPLISSAGE DE PRODUIT

1. Placer le réservoir vide (18) sous le tube de retour (8) (voir figure B_03158).
2. Placer le tuyau d'aspiration (7) dans le réservoir avec du produit (19).
   Indication :
   Si la pompe est équipée d'un système fixe d'aspiration, on ne doit alors l'immerger dans le produit de travail que jusqu'au maximum au milieu de la boîtier d'admission !
3. Régler environ 0.05 Mpa ; 0.5 bars ; 7.25 psi au régulateur de pression (12).
4. Ouvrir la soupape de retour (17).
5. Ouvrir lentement le robinet à boisseau sphérique (11).
6. Régler la pression d'air au régulateur de pression (12) de manière à ce que la pompe marche régulièrement.
7. Dès que du produit coule du tuyau de retour (8), fermer le robinet à boisseau sphérique (11).

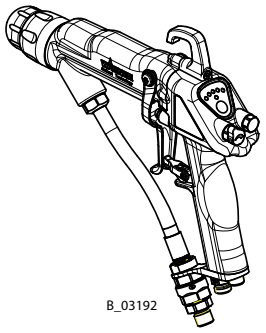
8. Fermer le soupape de retour (17).
9. Pointer le pistolet (sans buse) sur le réservoir (18) et actionner.
10. Ouvrir lentement le robinet à boisseau sphérique (11).
11. Laisser le pistolet ouvert jusqu'à ce que du produit pur coule sans air, fermer le robinet à boisseau sphérique (11).
12. Quand le système n'est plus sous pression, fermer le pistolet.
13. Bloquer le pistolet.
14. Eliminer le contenu du réservoir (18) conformément aux prescriptions locales.

5.4.2 MISE EN MARCHE DE LA PULVÉRISATION AIRCOAT

1. Bloquer le pistolet et placer la buse souhaitée.
2. Régler la pompe (4) sur une pression de service d'environ 8 Mpa ; 80 bars ; 1160 psi et mettre l'appareil de commande (13) en service.
3. Pulvériser le produit (actionner la gâchette).
4. Régler la pression de pulvérisation à la pompe de peinture selon la buse et l'objet.
5. Ouvrir maintenant l'air de l'AirCoat (environ 0.01-0.25 Mpa ; 1-2.5 bars ; 14,5-36 psi) et régler la pulvérisation optimale.

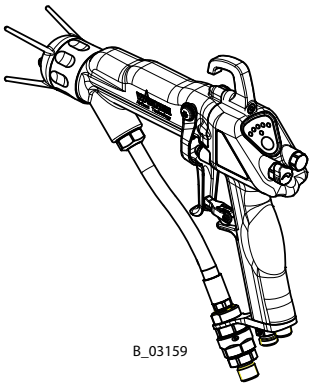
Procédés de projection à jet rond :

6. En faisant tourner l'écrou de la buse, on peut aussi influer sur le jet de l'air de pulvérisation.
   Indications
   Ne pas visser l'écrou de buse à fleur sur le corps de buse. Entre l'écrou et le corps de la buse, il doit y avoir suffisamment de jeu pour l'air de pulvérisation.
   Le réglage de l'air à l'arrière du pistolet de pulvérisation n'a aucun effet sur le résultat de la pulvérisation avec ce procédé.


B_03192

Procédés de projection à jet plat :

7. Modification de la largeur de jet de pulvérisation par rotation du réglage de l'air arrière du pistolet de pulvérisation ou par sélection correspondante de la buse.


B_03159

5.4.3 RINÇAGE EN CAS DE BOUCHAGE DE LA BUSE À JET ROND

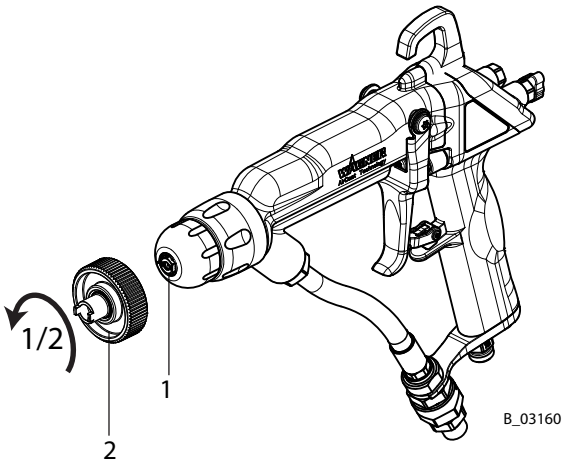
⚠ DANGER

Mélange gaz-air explosif !
Danger de mort par projection de pièces et brûlures

→ Ne jamais pulvériser dans un récipient fermé.
→ Mettre le récipient à la terre.

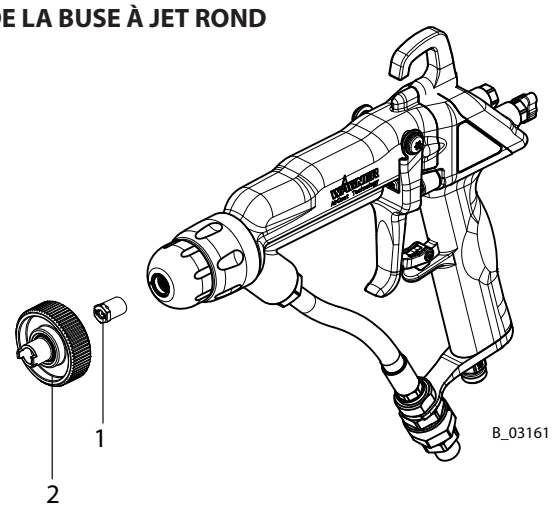
SIHI_0008_F

1. Dévisser la garniture de buse (1) d'un 1/2 tour avec la clé à buse (2).
2. Retirer la clé à buse et actionner brièvement la gâchette.
3. Après le rinçage de la buse, serrer à nouveau la garniture de buse.



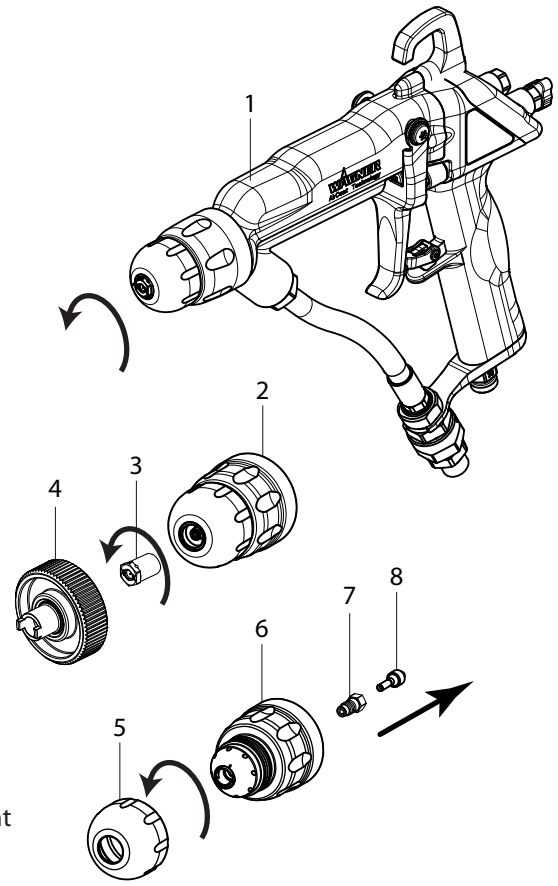
5.4.4 REMPLACEMENT DE LA GARNITURE DE BUSE DE LA BUSE À JET ROND

1. Dévisser la garniture de buse (1) avec la clé à buse (2).
2. Montage de la nouvelle garniture de buse.

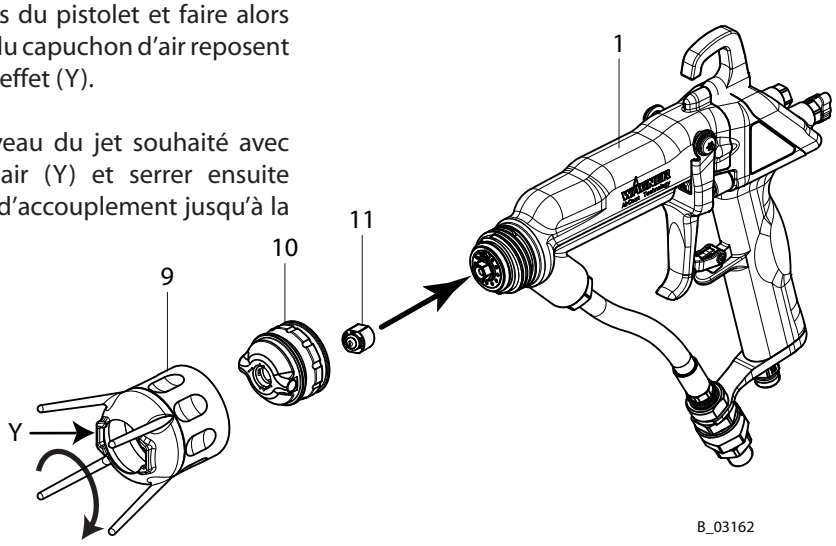


5.4.5 PASSAGE DE L'AIRCOAT JET ROND À L'AIRCOAT JET PLAT

1. Rince le pistolet (1) à fond avec produit de nettoyage.
2. Détendre la pression au pistolet et à l'appareil.
3. Le pistolet (1) est verrouillé à l'aide du dispositif d'arrêt de la gâchette.
4. Dévisser l'embout pour buse à jet rond (2) avec garniture de buse (3).
5. Dévisser la garniture de buse (3) avec la clé à buse (4).
6. Dévisser l'écrou de la buse (5), retirer le raccord à vis (7) et le raccord d'étanchéité fileté (8) du corps de la buse (6) et nettoyer soigneusement toutes les pièces.



7. Insérer la buse ACF 5000 (11) souhaitée dans le logement de la soupape.
8. Poser le capuchon d'air (10) sur la buse (11) et faire alors attention à la position des surfaces de guidage.
9. Visser l'écrou d'accouplement avec la protection de la buse enfichée (9) sur le corps du pistolet et faire alors attention à ce que les cornes du capuchon d'air reposent dans l'évidement prévu à cet effet (Y).
10. Avant de serrer, régler le niveau du jet souhaité avec les cornes du capuchon d'air (Y) et serrer ensuite solidement à la main l'écrou d'accouplement jusqu'à la butée.



5.4.6 REMPLACEMENT DE LA BUSE À JET PLAT AIRCOAT

1. Mettre l'appareil de commande hors tension.
2. Détendre la pression au pistolet (1) et à l'appareil !
3. Le pistolet (1) est verrouillé à l'aide du dispositif d'arrêt de la gâchette.
4. Dévisser l'écrou-raccord (12) et retirer le capuchon d'air (10).
5. Enlever la buse AirCoat ACF 5000 (11) et la traiter avec le produit de nettoyage jusqu'à ce que tous les restes de peinture soient dissous.

PRUDENCE

Buse AirCoat défectueuse !
Qualité défectueuse de l'application de peinture

→ Ne pas traiter le métal dur de la buse AirCoat avec des objets acérés.

SIHI_0020_F

6. Insérer la nouvelle buse ACF 5000 (11) dans le logement de la soupape.
7. Poser le capuchon d'air (10) sur la buse (11) et faire alors attention à la position des surfaces de guidage.
8. Visser l'écrou d'accouplement avec la protection de la buse enfichée (9) sur le corps du pistolet et faire alors attention à ce que les cornes du capuchon d'air reposent dans l'évidement prévu à cet effet (Y).
9. Avant de serrer, régler le niveau du jet souhaité avec les cornes du capuchon d'air (Y) et serrer ensuite solidement à la main l'écrou d'accouplement jusqu'à la butée.

5.4.7 NETTOYAGE DES BUSES

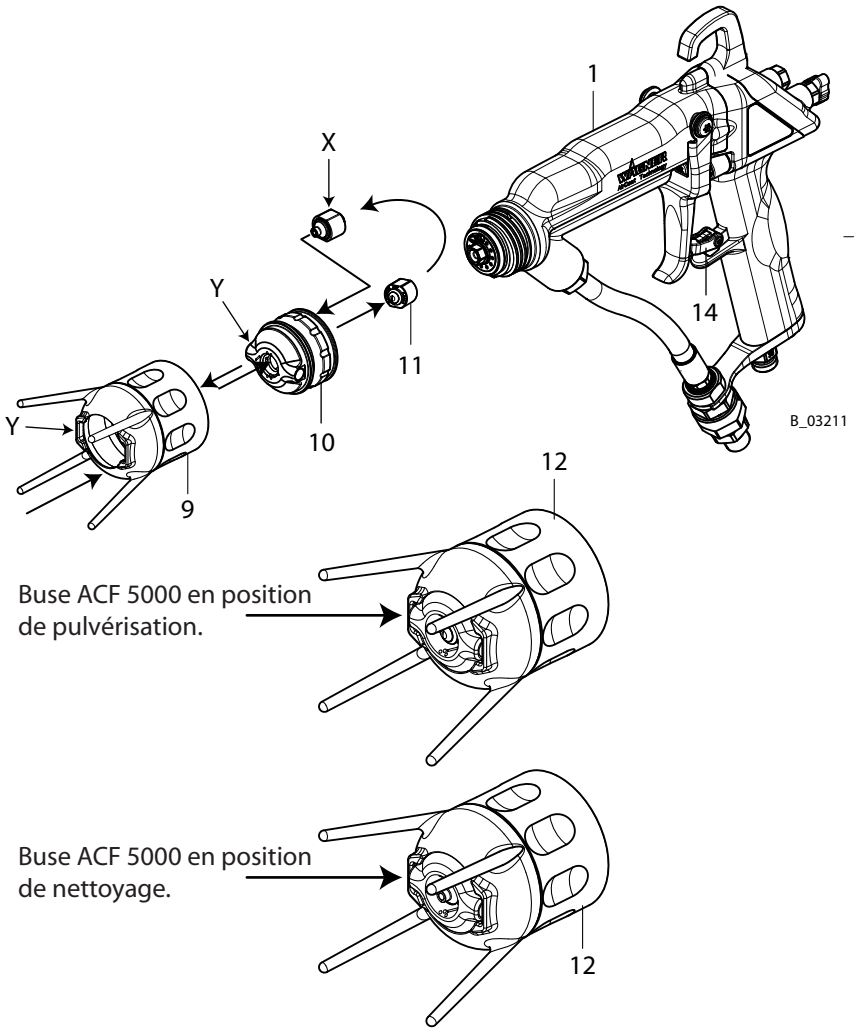
Les buses AirCoat ACF 5000 (11), les insertions des buses (3) et le raccord à vis (7) peuvent être placés dans une solution de nettoyage recommandée par le fabricant de peintures.

Tous les autres composants des buses **ne doivent pas être placés dans une solution de nettoyage**.
Nettoyer ces éléments avec une solution de nettoyage recommandée par le fabricant de peintures et les sécher avec un chiffon ou une soufflette.

5.4.8 ÉLIMINATION BUSE BOUCHÉE

1. Mettre l'appareil de commande hors tension.
2. Détendre la pression au pistolet et à l'appareil.
2. Le pistolet (1) est verrouillé à l'aide du dispositif d'arrêt de la gâchette (14).
3. Dévisser l'écrou d'accouplement complet (12) avec le capuchon d'air (10) et la buse ACF 5000 (11).
4. Retirer le capuchon d'air (10).
5. Pousser à la main la buse ACF 5000 (11) hors du capuchon d'air (10) et l'insérer dans le capuchon d'air (10) avec la pointe de la buse tournée vers l'arrière. Faire alors attention à la position des surfaces de guidage (X).
6. Placer le capuchon d'air (10) avec la buse ACF 5000 (11) insérée dans l'écrou d'accouplement (9). Faire attention à ce que les cornes du capuchon d'air (Y) reposent dans l'évidement de la protection de la buse.

7. Visser l'écrou d'accouplement préassemblé (12) sur le pistolet (1) et le serrer solidement à la main.
8. Amener à nouveau l'alimentation en peinture à pression.
9. Placer le verrou de la gâchette (14) en position de pulvérisation et actionner brièvement la gâchette.
10. Quand l'engorgement est évacué, arrêter le pistolet en verrouillant la gâchette.
11. Détendre la pression au pistolet et à l'appareil.
12. Dévisser l'écrou-raccord (12).
13. Enlever la buse ACF 5000 (11) et presser à la main la buse ACF 5000 (11) hors du capuchon d'air (10). Nettoyer la buse ACF 5000 et le rebrancher en position de pulvérisation dans le logement de soupape.
14. Poser le capuchon d'air (10) sur la buse (11) et faire alors attention à la position des surfaces de guidage (X).
15. Visser l'écrou d'accouplement avec la protection de la buse enfichée (9) sur le corps du pistolet et faire alors attention à ce que les cornes du capuchon d'air reposent dans l'évidement prévu à cet effet (Y).
16. Avant de serrer, régler le niveau du jet souhaité avec les cornes du capuchon d'air (Y) et serrer ensuite solidement à la main l'écrou d'accouplement jusqu'à la butée.
17. Remettre sous pression l'alimentation en peinture et l'alimentation en air.
18. Mettre l'appareil de commande en service.



6 MAINTENANCE

→ Tenir compte des **consignes de sécurité** au chapitre 2.

6.1 CONTRÔLES RÉGULIERS

Les intervalles des contrôles réguliers ont été fixés de la façon suivante pour garantir le fonctionnement des dispositifs manuels de pulvérisation électrostatiques pour les produits de revêtement liquides et inflammables :

Critère	Intervalle de contrôle	Remarques
Nettoyage et rinçage du pistolet	quotidienne	Chapitre 2.2.4 ; chapitre 6.1
Mesures de mise à la terre	hebdomadaires	Chapitre 2.2.2 ; chapitre 5.1.5
Vérifier les dommages	hebdomadaires	Chapitre 6.2 ; 6.3 ; 6.4 et 6.5
Verrouillage de la ventilation technique avec le dispositif manuel de pulvérisation électrostatique	chaque année	Chapitre 5.1.2

Les intervalles recommandés ci-dessus sont des valeurs maximales et peuvent être adaptés par l'exploitant en fonction des conditions et de la pollution locales et dans l'entreprise.

Les appareils endommagés doivent être mis hors service et réparés sans tarder.

6.2 NETTOYAGE ET MISE HORS SERVICE

Le pistolet de pulvérisation et l'appareil sont à nettoyer et à rincer tous les jours. Il est important d'utiliser un produit de nettoyage approprié pour le nettoyage de la peinture.

PRUDENCE

Produit de nettoyage dans le canal d'air !
Défauts de fonctionnement à cause de joints qui gonflent

→ Ne jamais plonger le pistolet de pulvérisation dans le produit de nettoyage.

SIHI_0066_F

⚠ AVERTISSEMENT

Maintenance/réparation inappropriées !
Danger de blessure et de dommages à l'appareil

→ Faire effectuer les réparations et le remplacement de pièces uniquement par du personnel spécialement formé ou un point de service après-vente WAGNER.
→ Avant tous les travaux sur l'appareil et lors d'interruptions de travail :
- Couper l'alimentation en énergie/l'arrivée d'air comprimé.
- Eliminer la pression du pistolet de pulvérisation et de l'appareil.
- Verrouiller le pistolet de pulvérisation contre l'actionnement.
→ Pour tous les travaux, respecter le mode d'emploi.

SIHI_0141_F

⚠ DANGER

Mélange gaz-air explosif !
Danger de mort par projection de pièces et brûlures

→ Ne jamais pulvériser dans un récipient fermé.
→ Mettre le récipient à la terre.

SIHI_0008_F

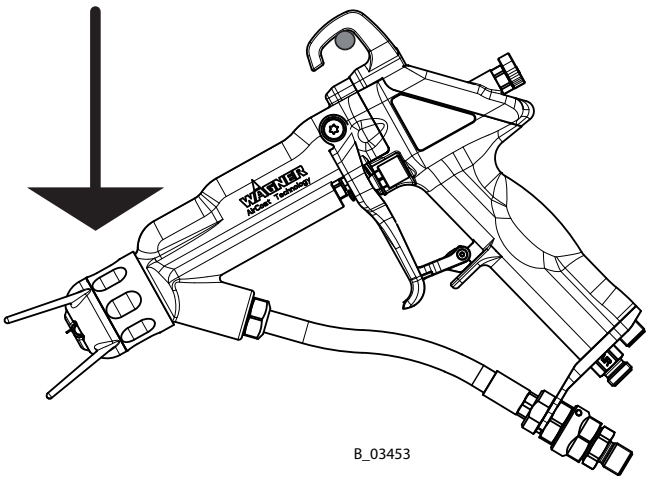
1. Mettre l'appareil de commande hors tension.
2. S'assurer de la décharge de pression du produit et couper l'arrivée d'air au pistolet.
3. Raccorder l'alimentation en produit de nettoyage.
   Si la buse à jet rond est montée :
4. Dévisser la garniture de buse d'un 1/2 tour avec la clé de la buse.
5. Actionner la gâchette. Rincer à fond le pistolet.
6. Effectuer une dépressurisation de la peinture et de l'air comprimé au pistolet et de l'appareil !
7. Serrer à nouveau la garniture de buse.
8. Nettoyer le corps de pistolet avec un produit de nettoyage recommandé par le fabricant de peinture et sécher avec un chiffon ou un pistolet à souffle d'air.
   Si la buse à jet plat est montée :
4. Démonter la buse AirCoat et la nettoyer séparément (voir paragraphe 5.4.7).
5. Actionner la gâchette. Rincer à fond le pistolet.
6. Effectuer une dépressurisation au pistolet et de l'appareil !
7. Nettoyer le corps de pistolet avec un produit de nettoyage recommandé par le fabricant de peinture et sécher avec un chiffon ou un pistolet à souffle d'air.

PRUDENCE

Produit de nettoyage dans le canal d'air !
Défauts de fonctionnement à cause de joints d'étanchéités qui gonflent
Courant de fuite vers la terre -> pas de haute tension

→ Toujours maintenir le pistolet de pulvérisation vers le bas lors du nettoyage.
→ S'assurer que ni la peinture ni le produit de nettoyage ne parviennent dans le canal d'air.
→ Pendant les temps de repos et en cas d'entreposage prolongé, le pistolet de pulvérisation doit être posé avec l'adaptateur tourné vers le bas.

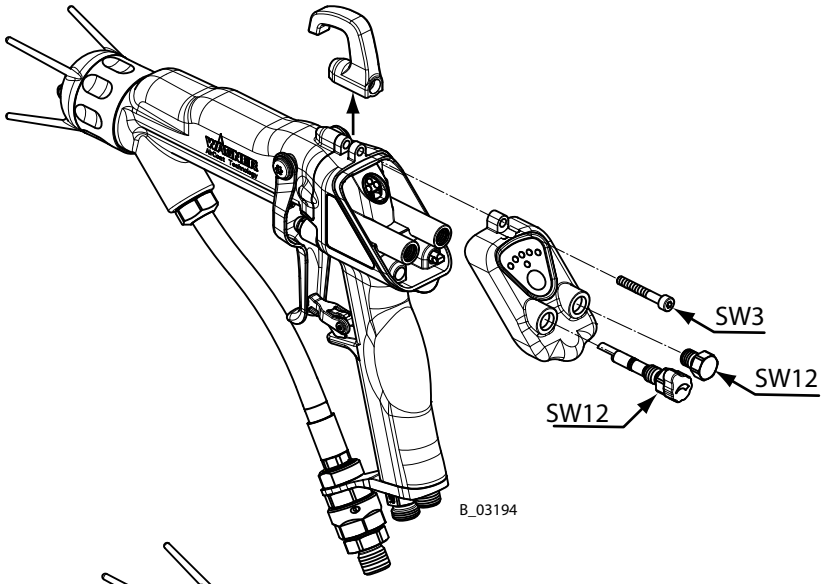
SIHI_0145_F



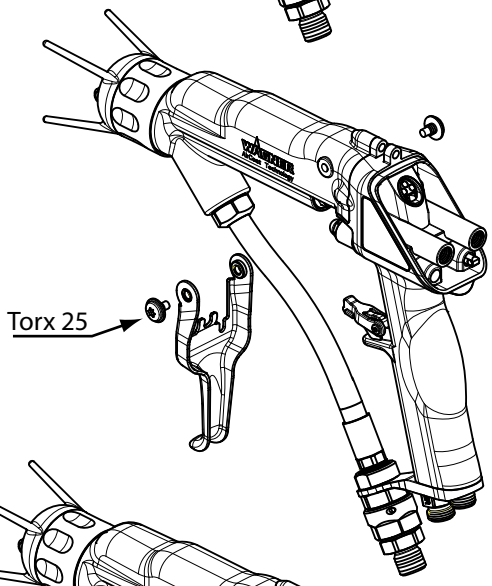
B_03453

6.3 DÉSASSEMBLAGE DU PISTOLET

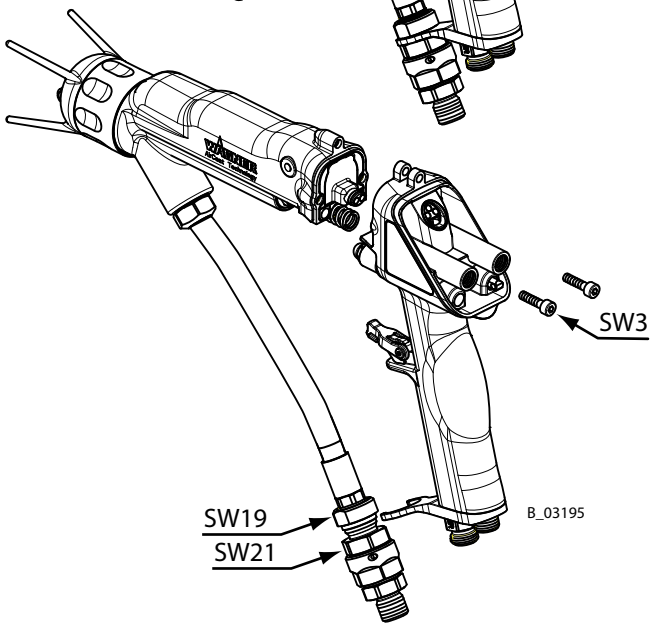
1



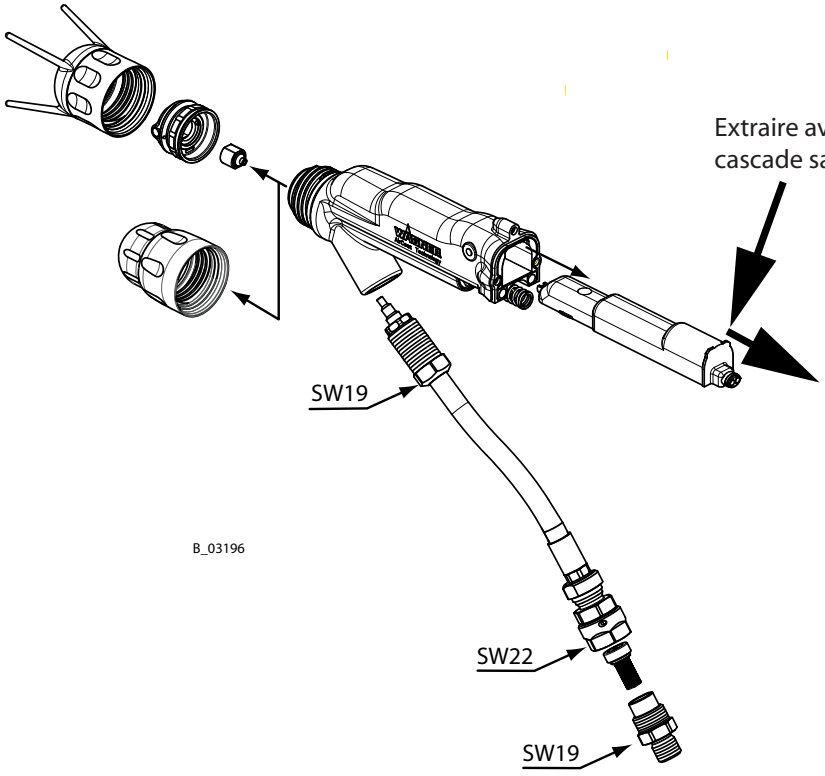
2



3

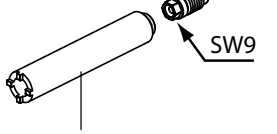


4



5

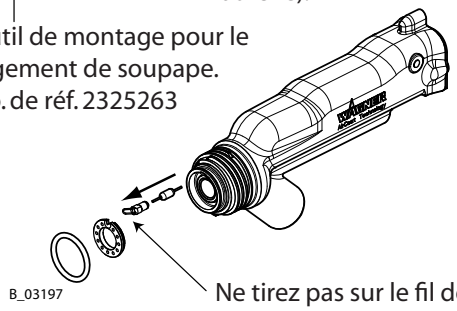
Indication :
Défaire manuellement la pointe de la soupape AC avec l'outil de montage.



Utiliser l'outil de montage, une clé à douille ou une clé polygonale (jamais une clef à fourche).

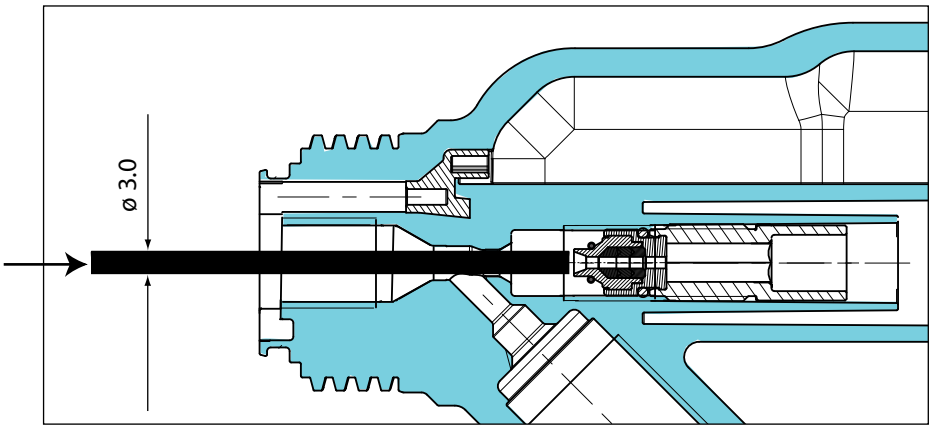
6

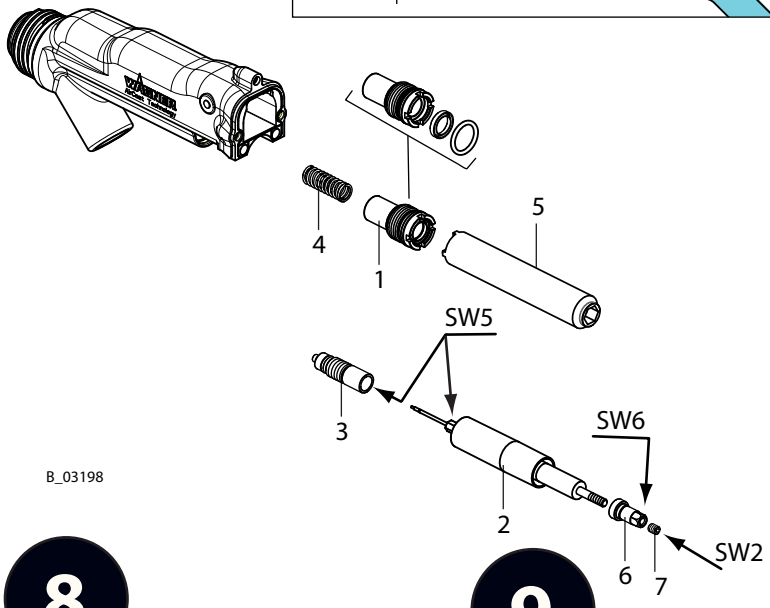
Outil de montage pour le logement de soupape. No. de réf. 2325263



Ne tirez pas sur le fil de contact.

7

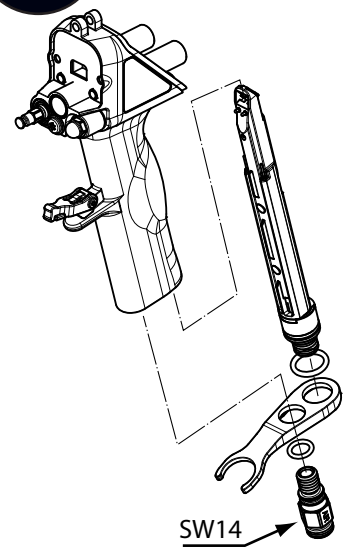




B_03198

1. Retirer le ressort à pression (4).
2. Desserrer la vis de serrage complet (1) avec l'outil de montage (5).
3. Dévisser la garniture complète (3) sur l'unité de la tige de soupape complète (2, 6 et 7) ou extraire l'unité de la tige de soupape et la dévisser avec la clé pour vis à six pans creux de 5.
4. Si la garniture détachée (3) est coincée dans l'orifice, il faut l'éjecter par l'avant (voir figure ci-dessus).

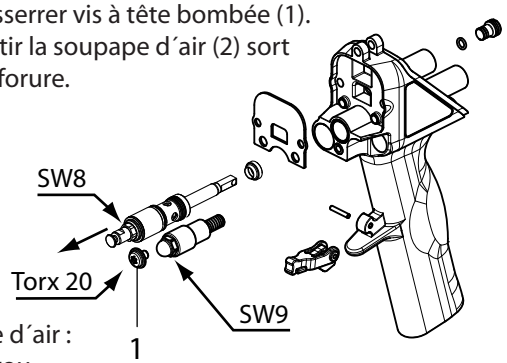
8



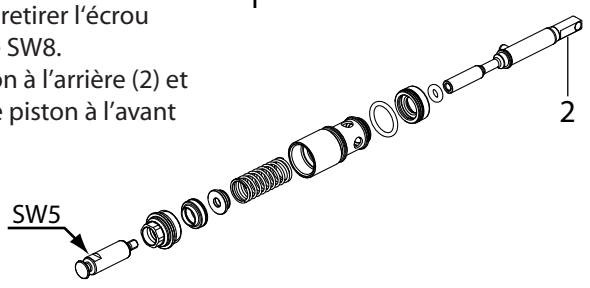
B_03199

9

1. Desserrer vis à tête bombée (1).
2. Sortir la soupape d´air (2) sort du forure.



Démontage la soupape d´air :
Desserrer et retirer l'écrou d'étanchéité SW8.
Tenir le piston à l'arrière (2) et le dévisser le piston à l'avant SW5.



6.4 NETTOYAGE DES PIÈCES APRÈS LE DÉMONTAGE

ATTENTION

Il faut noter :

- → Nettoyer soigneusement toutes les pièces réutilisables (sauf les pièces mettant en œuvre la haute tension, telles que la cascade, l'adaptateur, le connecteur complet, etc.) avec un produit de nettoyage approprié.
- → L'adaptateur, le connecteur complet et la poignée intérieure doivent être propres et secs après le nettoyage. Faire attention à ce que ces pièces restent exemptes de solvant, graisse ou sueur des mains (eau salée).
- → On peut seulement utiliser des pièces de rechange qui ont été soumises à un examen CE de type et à une appréciation de la qualité (contrôle de la fabrication) conformément à la directive 94/9/CE.
- → Les pièces de rechange peuvent posséder des propriétés relatives à la sécurité.
- → Les pièces défectueuses, les joints toriques et les jeux de joints sont par principe à remplacer.

⚠AVERTISSEMENT

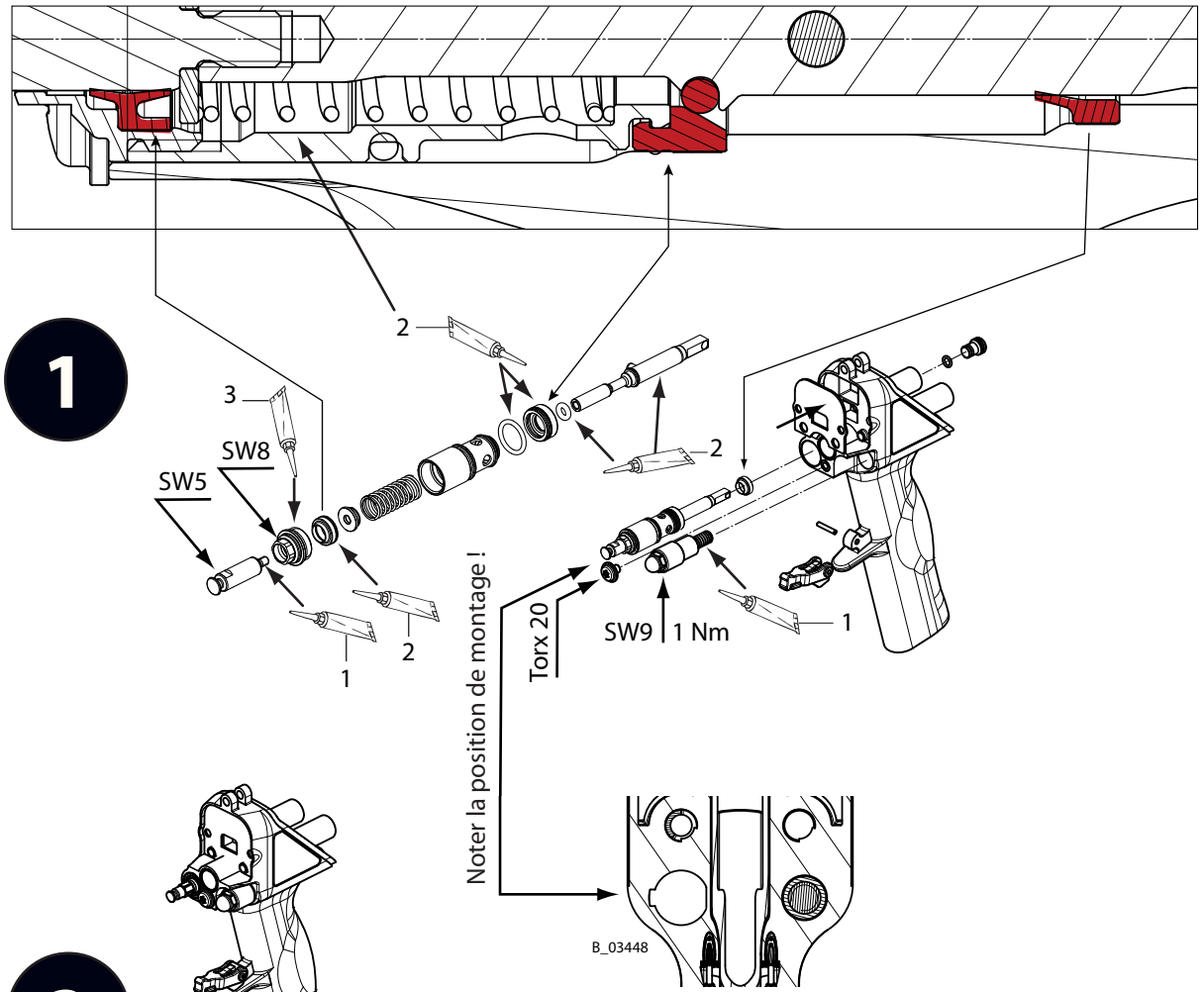
Incompatibilité du produit de nettoyage et du fluide de travail !
Danger d'explosion et d'intoxication par des vapeurs toxiques

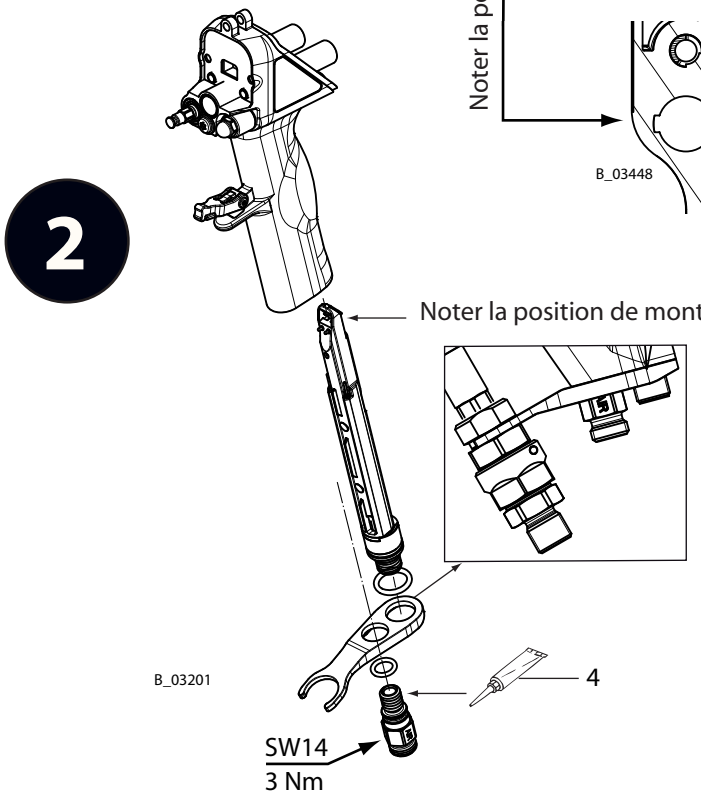
- → Vérifier la compatibilité des produits de nettoyage et des fluides de travail à l'aide des fiches techniques de sécurité.

SIHI_0060_F

Les numéros de commande des pièces de rechange du pistolet, ainsi que des pièces d'usure telles que les joints d'étanchéité se trouvent au chapitre 10.

6.5 ASSEMBLAGE DU PISTOLET

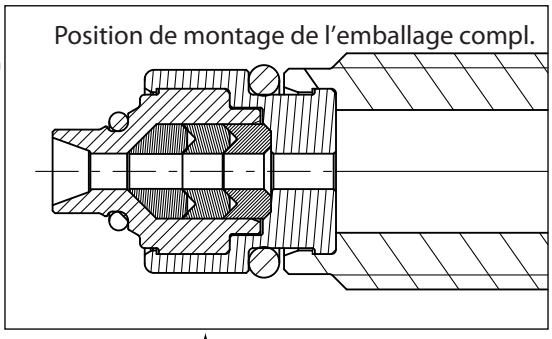


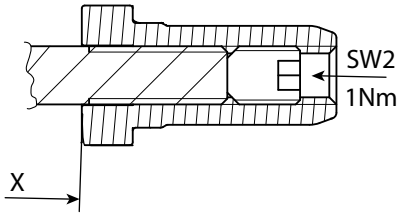


Moyen auxiliaire de montage :

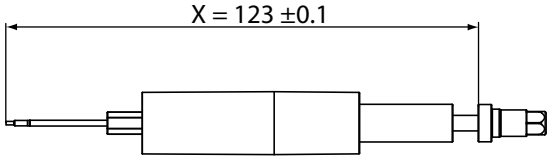
Pos.	No. de réf.	Désignation
1	9992590	Loctite 222
2	9992698	Vaseline blanche PHHV II
3	9992831	Loctite 542
4	9992511	Loctite 243

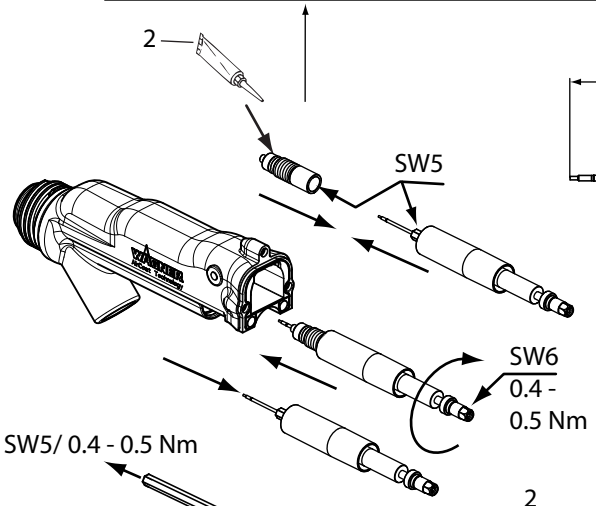
3





Régler la cote X avec l'écrou de soutirage et la fixer ensuite avec une goupille filetée (SW2).



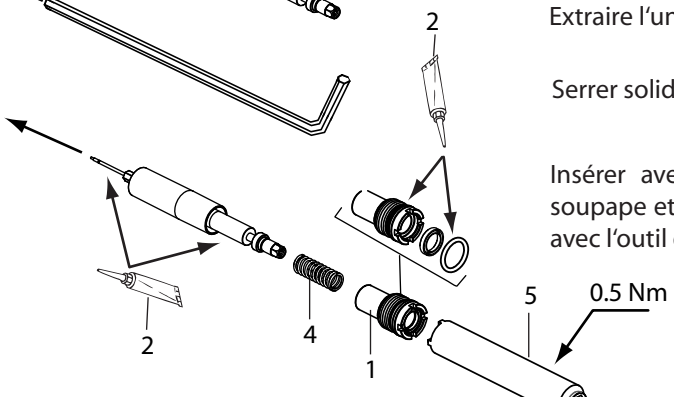


Emboîter l'unité de la tige de soupape et la garniture complète.

Visser l'unité de la tige de soupape et la garniture complète.

Extraire l'unité de tige de soupape.

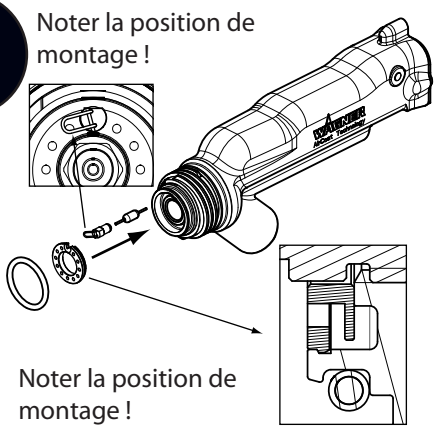
Serrer solidement la garniture complète.



Insérer avec précaution l'unité de la tige de soupape et monter la vis de serrage complet (1) avec l'outil de montage (5).

4

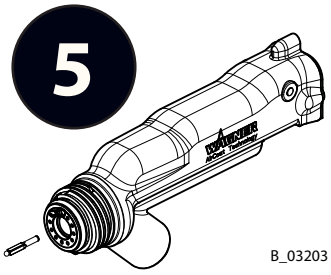
Noter la position de montage !

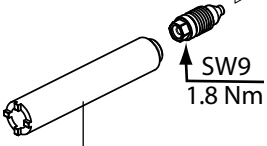


Noter la position de montage !

Serrer légèrement à la main la pointe de la soupape AC avec l'outil de montage (No. de réf. 2309368).

5



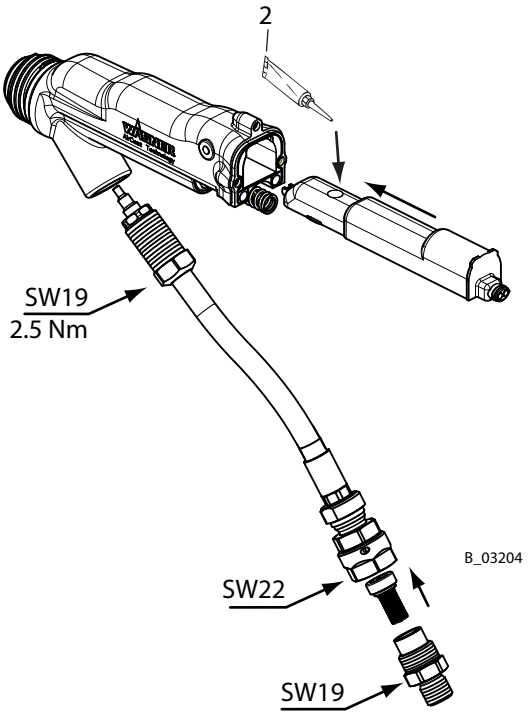


Outil de montage (No. de réf. 2325263)

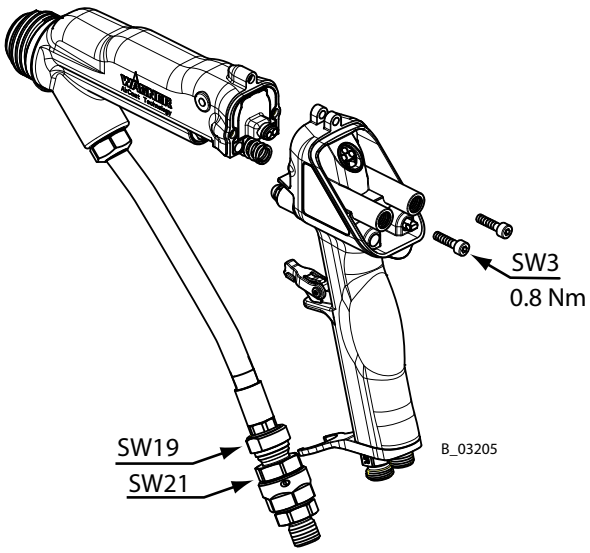
Indication :
Utiliser l'outil de montage, une clé à douille ou une clé polygonale (jamais une clef à fourche).

6

Nettoyer et dégraisser l'intérieur de l'adaptateur et la cascade, puis graisser la cascade de surface à l'aide de vaseline.

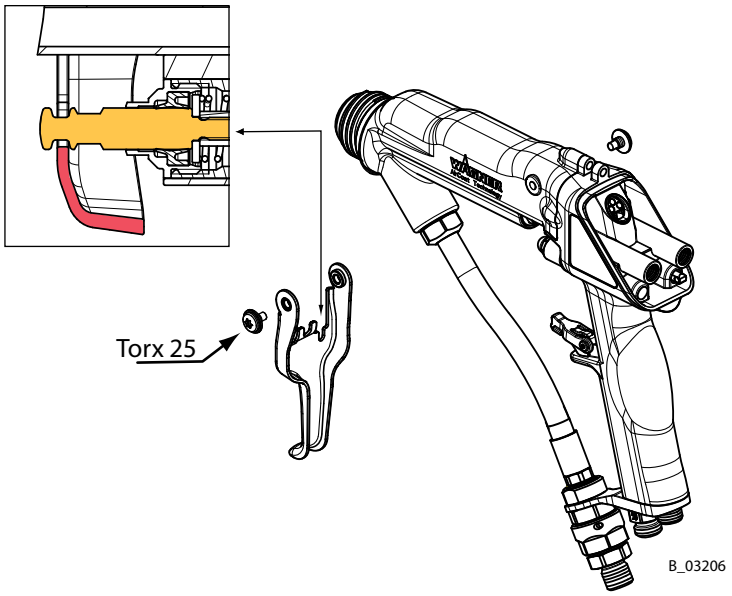


7

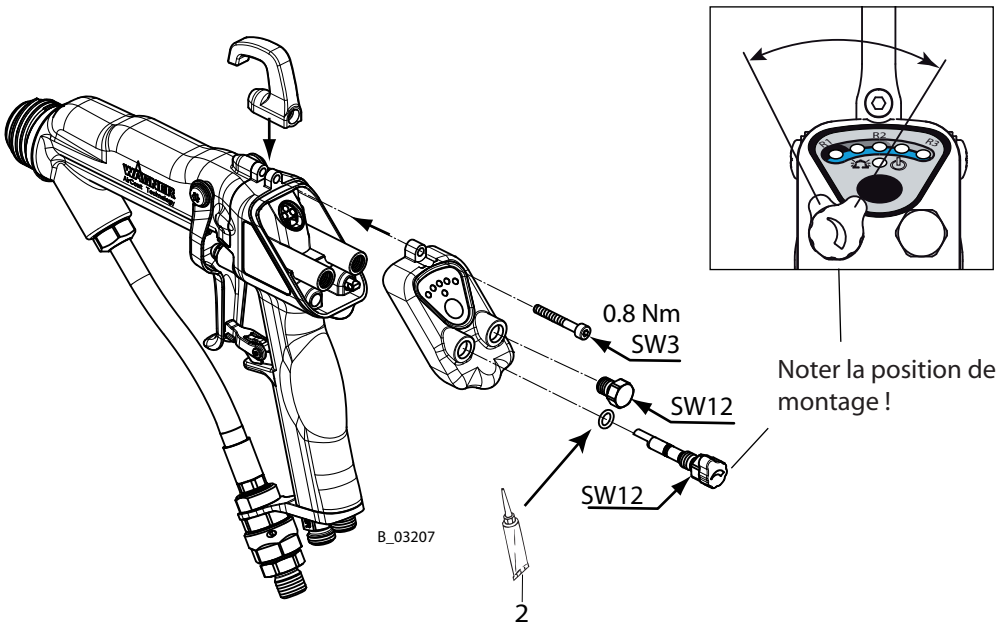


8

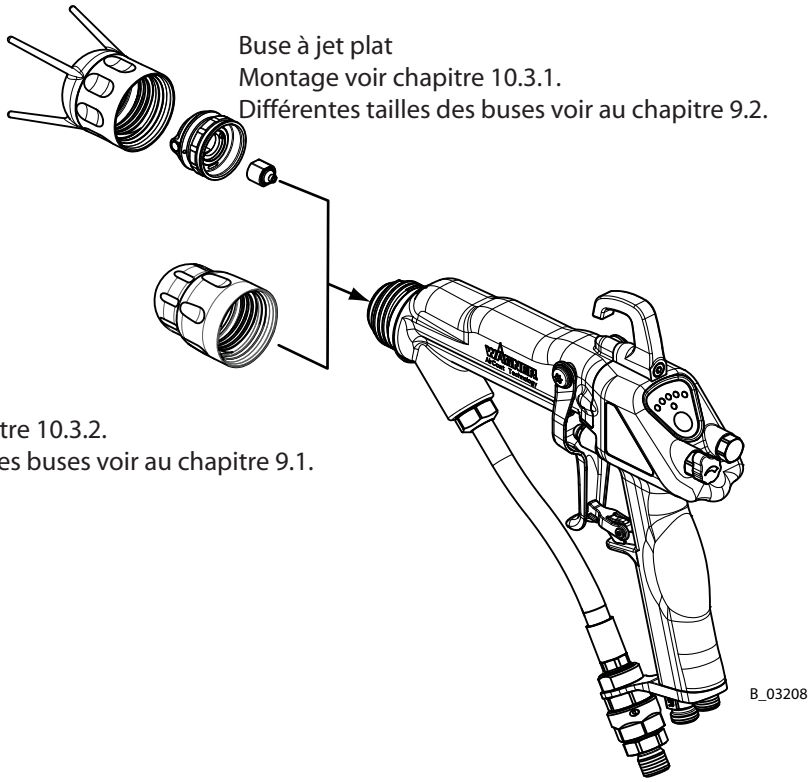
Pousser la gâchette vers le haut dans le piston de la soupape à air.



9



10



Buse à jet plat
Montage voir chapitre 10.3.1.
Différentes tailles des buses voir au chapitre 9.2.

Buse à jet rond
Montage voir chapitre 10.3.2.
Différentes tailles des buses voir au chapitre 9.1.

6.6 TEST DE FONCTIONNEMENT APRÈS L'ASSEMBLAGE DU PISTOLET

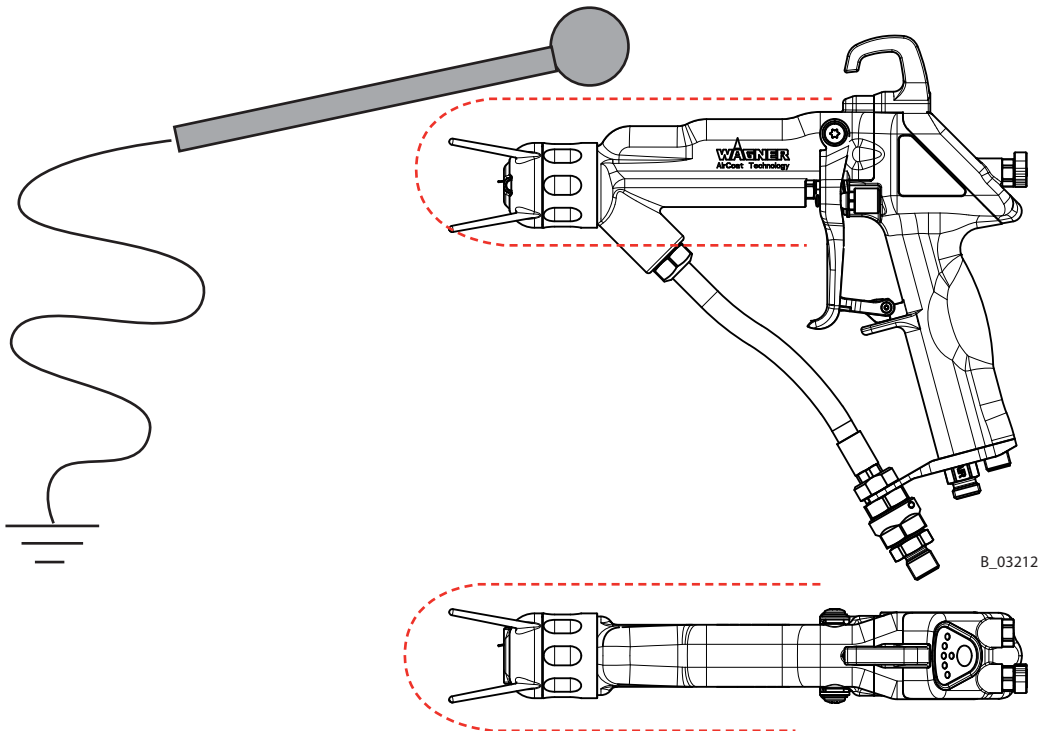
6.6.1 CONTRÔLE DE LA HAUTE TENSION

Appareils de contrôle nécessaires :
Appareil de commande VM 500 ou VM 5000 et testeur de haute tension HV 200.

Mesure de la haute tension avec une émission du pistolet
Connecter le câble du pistolet à l'appareil de commande. Prendre le pistolet de pulvérisation dans la main et le tenir dans l'espace dégagé. Mettre l'appareil de commande en service et actionner la gâchette.
La haute tension doit être de 60 à 65 kV avec un air ambiant sec. La valeur peut être vérifiée au moyen de l'indicateur sur l'appareil de commande (VM 5000).
Indication
Le pistolet doit être propre et sec, il ne doit pas présenter de résidus de peinture ou de produit de nettoyage. Avec un air ambiant à forte humidité, la valeur mesurée peut baisser à 50 - 55 kV.

Mesure de haute tension avec un testeur de haute tension
Poser la boule du testeur de haute tension sur l'électrode du pistolet et activer la haute tension. La valeur mesurée doit être de 70 à 80 kV.
Indication
- Quand on mesure la haute tension, le pistolet et l'appareil de mesure doivent être tenus à bout de bras, le plus loin possible du corps.
- Il ne doit pas y avoir d'objets qui peuvent se charger dans un rayon de 1 m ; 3.28 ft autour des pièces mesurées.
- L'émission de l'électrode à haute tension diminue grâce à l'application de la boule de l'appareil de mesure de la haute tension. Cela entraîne l'augmentation de la valeur de la haute tension par comparaison à une émission dans l'espace dégagé.

Contrôle de la décharge disruptive
Vérifier le pistolet par rapport à la terre avec la tige de mise à la terre. Il ne doit y avoir alors d'étincelles.
Indication : Des décharges de corona inoffensives peuvent se produire à proximité de l'électrode.

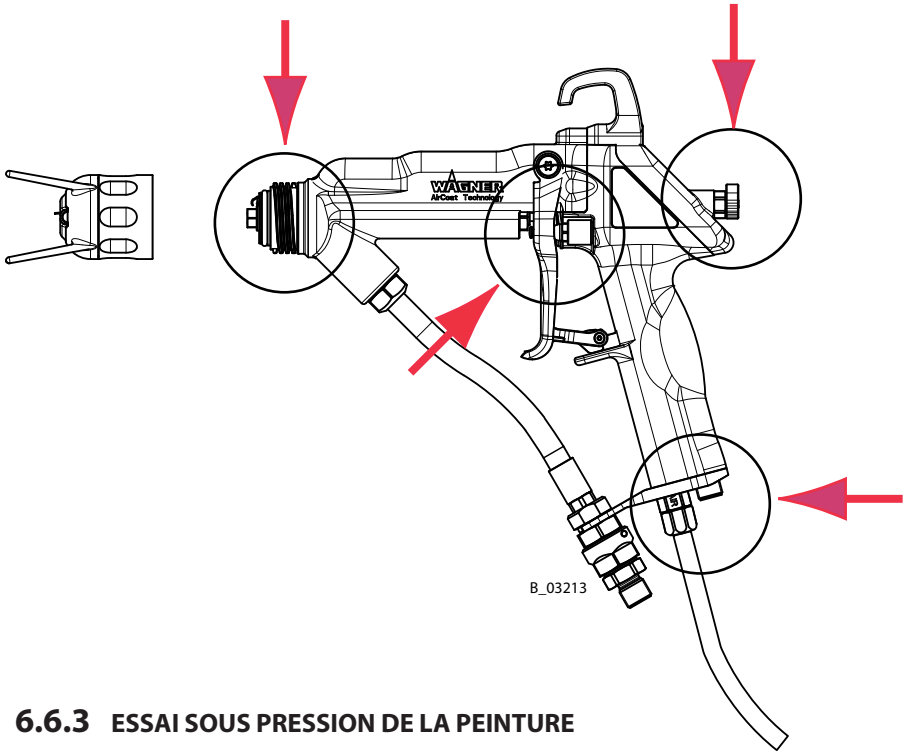


6.6.2 CONTRÔLE DE L'AIR

Raccorder le flexible de contrôle ou d'air au pistolet de pulvérisation et mettre en marche une pression du réseau de 0,8 Mpa ; 8 bars ; 116 psi au max.

Contrôler la soupape à air
La soupape à air doit démarrer et s'arrêter convenablement.
Contrôle jusqu'à env. 0,8 Mpa ; 8 bars ; 116 psi.

Étanchéité à l'air
Sans actionner la gâchette, contrôler l'étanchéité à l'air aux endroits indiqués dans l'illustration :



6.6.3 ESSAI SOUS PRESSION DE LA PEINTURE

Raccorder le flexible à haute pression au pistolet de pulvérisation.
Contrôler l'étanchéité du pistolet de pulvérisation avec du solvant ou de l'huile de pulvérisation (par ex. Marcol 52) et une pression max. de 25 Mpa ; 250 bars ; 3626 psi.
Faire attention aux composants suivants du pistolet :
branchement de la peinture, corps de la buse, soupape de la peinture (qui ne continue pas de pulvériser).

⚠ DANGER

Mélange gaz-air explosif !
Danger de mort par projection de pièces et brûlures

→ Ne jamais pulvériser dans un récipient fermé.
→ Mettre le récipient à la terre.

SIHI_0008_F

6.6.4 VÉRIFIER LE SCHÉMA DE PULVÉRISATION

Mise en marche de la pulvérisation AirCoat (sans électrostatique)

1. Mettre l'alimentation en produit en route en réglant la pression de service sur environ 8 MPa ; 80 bars ; 1160 psi.
2. Pulvériser le produit (déverrouiller et actionner la gâchette) en surveillant la pulvérisation du produit.
3. Régler la pression de pulvérisation sur l'alimentation de la peinture jusqu'à obtenir une bonne pulvérisation de la peinture.
4. Ouvrir le régulateur d'air comprimé pour l'air de pulvérisation et le régler de manière à obtenir une pulvérisation optimale (la figure ci-dessous montre la relation entre le schéma de pulvérisation et l'air de pulvérisation).
5. Avec le réglage de l'air sur le pistolet, régler le rapport entre l'air de mise en forme et l'air de pulvérisation jusqu'à obtenir un résultat optimal de pulvérisation.

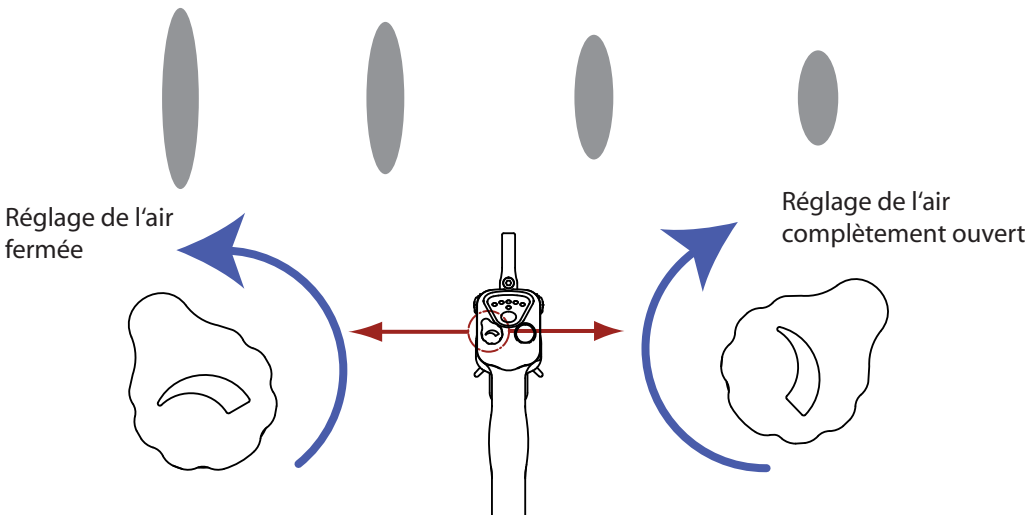
Indication :
Répéter les points 4 et 5 jusqu'au moment où l'optimum est trouvé (processus itératif).

Schémas de pulvérisation

pas d'air de pulvérisation | trop peu d'air de pulvérisation | air de pulvérisation correcte

Indication :
On peut modifier la quantité de peinture comme suit :
- Modifier de la pression de la peinture ou
- en utilisant une autre buse à jet plat (voir chap. 9).

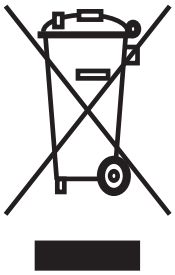
Influence du réglage de l'air sur la forme du résultat de la pulvérisation
La forme du résultat de la pulvérisation peut être adaptée selon l'objet à peindre de façon optimale avec le réglage de l'air. La figure montre l'influence du régulateur de l'air formé sur le schéma de pulvérisation.
D'autres tailles de buse permettent de réaliser des schémas de pulvérisation relativement plus grands ou plus petits.



7 RECHERCHE DES PANNES ET ENTRETIEN

Défaut	Cause	Remède
Débit insuffisant de peinture	• Buse trop petite.	• Choisir une buse plus grande (voir Accessoires chapitre 9).
	• Pression de peinture trop bas.	• Augmenter la pression de peinture.
	• Filtre du pistolet ou filtre de haute pression de la pompe obstrué.	• Nettoyer ou remplacer le filtre.
	• Buse bouchée.	• Nettoyage de la buse (voir paragraphe 5.4.3 / 5.4.8).
Mauvais schéma de pulvérisation	• Air de pulvérisation mal réglé.	• Re-régler l'air de pulvérisation.
	• Buse trop grande.	• Choisir une buse plus petite (voir tableau des buses).
	• Pression de peinture trop bas.	• Elever la pression de produit à la pompe.
	• Viscosité de la peinture trop élevée.	• Diluer la peinture selon instructions du producteur.
Tige de soupape non étanche	• Joint d'étanchéité endommagés à la tige de soupape.	• Remplacer les joints d'étanchéité (voir chapitre 6).
	• Emballage est desserré.	• Serrer.
Mauvaise prise	• Mise à la terre insuffisante.	• Contrôler la mise à la terre.
	• Trop basse résistance électrique de la laque.	• Contrôler la résistance de la laque (voir paragraphe 4.1.1).
	• Trop forte pression de pulvérisation.	• Régler la pression de pulvérisation.
Retour de vaporisation	• Pas de mise à la terre.	• Contrôler la mise à la terre.
	• Trop grande distance entre le pistolet et l'objet.	• Diminuer la distance entre le pistolet et l'objet.
	• Écrou de la buse placé trop en avant.	• Revisser l'écrou de la buse (réduire la fente annulaire de l'aération).
Pas d'enveloppe	• Le commutateur à haute tension de l'appareil de commande arrêté.	• Mettre le commutateur à haute tension en marche.
	• Pas d'électrostatique.	• Corriger la défaillance selon le mode d'emploi de l'appareil de commande.

8 ÉLIMINATION DU PRODUIT



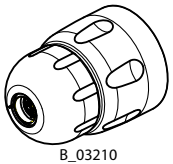
INDICATION

Ne jetez jamais d'anciens appareils électriques avec les ordures domestiques !
Suivant la directive européenne 2002/96/CE d'élimination des anciens appareils électriques et sa transposition dans le droit national, ce produit ne peut pas être éliminé avec les ordures domestiques, mais doit être envoyé à une revalorisation compatible avec l'environnement.
Votre ancien appareil électrique Wagner sera repris par nos soins ou par nos représentations commerciales et éliminé de manière compatible avec l'environnement. Adressez-vous dans ce cas à un de nos points de service après-vente ou à une de nos représentations commerciales ou directement à nous.

SIHI_0127_F

9 ACCESSOIRES

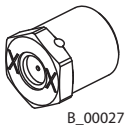
9.1 EMBOUT POUR BUSE À JET ROND ACR 5000


B_03210

No. de réf.	Désignation
2309883	Embout pour buse à jet rond ACR 5000 (avec la clé à buse, sans garniture de buse à jet rond AirCoat)

9.1.1 GARNITURES DE BUSE À JET ROND AIRCOAT

Les buses à jet rond conviennent particulièrement pour peindre des pièces filigranes, des tuyaux, des profilés et des pièces compliquées.

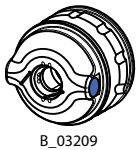

B_00027

No. de réf.	Marquage	Largeur du jet mm ; inch	Recommandée filtre de pistolet
132720	11	à environ 250 ; 10	Filtre à lamelles (200 mailles)
132721	12	à environ 250 ; 10	
132722	13	à environ 250 ; 10	
132723	14	à environ 250 ; 10	
132724 *	15	à environ 250 ; 10	
132725	16	à environ 250 ; 10	Filtre à lamelles (100 mailles)
132726	17	à environ 250 ; 10	
132727	18	à environ 250 ; 10	
132728	19	à environ 250 ; 10	
132729	20	à environ 250 ; 10	Filtre à lamelles (50 mailles)
132730	21	à environ 250 ; 10	
132731	22	à environ 250 ; 10	

* Version standard
Largeur du jet en mm ; inch à une distance de environ 30 cm ; 11.8 inch et 10 MPa ; 100 bars ; 1450 psi pression.

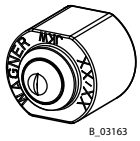
9.2 CAPUCHONS D'AIR ACF 5000 (JET PLAT)

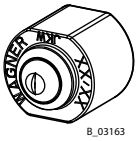
B_03454


B_03209

No. de réf.	Désignation
2309882	Capouchon d'air ACF 5000 - LV convenablement pour les produits de faible viscosité (marquée en rouge)
2314203	Capouchon d'air ACF 5000 - HV convenablement pour produits de grande viscosité (marquée en bleu)

9.2.2 BUSES À JET PLAT AIRCOAT ACF 5000

Référence	Marquage	Diamètre d'alésage mm ; inch	Angle de projection	Utilisation  B_03163
395107 395207 395407	07/10 07/20 07/40	0.18; 0.007	10° 20° 40°	Laques naturelles
395109 395209 395309 395409 395509 395609	09/10 09/20 09/30 09/40 09/50 09/60	0.23; 0.009	10° 20° 30° 40° 50° 60°	Vernis Huiles
395111 395211 395311 395411 395511 395611 395811	11/10 11/20 11/30 11/40 11/50 11/60 11/80	0.28; 0.011	10° 20° 30° 40° 50° 60° 80°	Laques synthétiques
395113 395213 395313 395413 395513 395613 395813	13/10 13/20 13/30 13/40 13/50 13/60 13/80	0.33; 0.013	10° 20° 30° 40° 50° 60° 80°	Laques apprêts Couches de fond Bouche-pores
395115 395215 395315 395415 395515 395615 395815	15/10 15/20 15/30 15/40 15/50 15/60 15/80	0.38; 0.015	10° 20° 30° 40° 50° 60° 80°	Bouche-pores Peintures antirouille
395217 395317 395417 395517 395617 395817	17/20 17/30 17/40 17/50 17/60 17/80	0.43; 0.017	20° 30° 40° 50° 60° 80°	Peintures antirouille Peintures latex

Référence	Marquage	Diamètre d'alésage mm ; inch	Angle de projection	Utilisation  B_03163
395219	19/20	0.48; 0.019	20°	Peintures antirouille Peintures latex
395319	19/30		30°	
395419	19/40		40°	
395519	19/50		50°	
395619	19/60		60°	
395819	19/80		80°	
395221	21/20	0.53; 0.021	20°	Peintures au mica Peintures en zinc Peintures antirouille Peintures colles
395421	21/40		40°	
395521	21/50		50°	
395621	21/60		60°	
395821	21/80		80°	
395423	23/40	0.58; 0.023	40°	
395623	23/60		60°	
395823	23/80		80°	
395425	25/40	0.64; 0.025	40°	
395625	25/60		60°	
395825	25/80		80°	
395427	27/40	0.69; 0.027	40°	
395627	27/60		60°	
395827	27/80		80°	
395429	29/40	0.75; 0.029	40°	
395629	29/60		60°	
395829	29/80		80°	
395431	31/40	0.79; 0.031	40°	
395631	31/60		60°	
395831	31/80		80°	
395435	35/40	0.90; 0.035	40°	
395635	35/60		60°	
395835	35/80		80°	

9.3 FILTRES

No. de réf.	Désignation
3204604	Filtre à lamelles 60 mailles (blanc)
3204605	Filtre à lamelles 100 mailles (noir)
9999002	Filtre à lamelles 200 mailles (jaune)

B_00019

9.4 RACCORDS DE RÉDUCTION POUR LES FLEXIBLES À HAUTE PRESSION

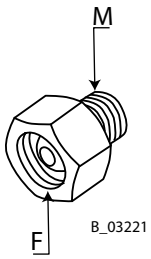
La classification des raccords à vis WAGNER s'effectue de façon homogène selon la répartition suivante, en séparant à chaque fois les raccords à haute pression et ceux à basse pression.

DF	Raccord double - Extérieur- / Filet extérieur
RF	Raccord de réduction - Intérieur- / Filet extérieur
SF	Raccord d'ajustage - Intérieur- / Filet extérieur : permet un ajustage angulaire précis (« swivel »)
EF	Coude 90° - Réglable ou extérieur- / Filet extérieur (« elbow fitting »)
BF	Vissage passe-cloison - Extérieur- / Filet extérieur résistant à la pression
PF	Bouchon - Filet extérieur pour l'obturation (« plug fitting »)
HF	Jonction de flexible avec écrou d'accouplement et cône d'étanchéité (« hose fitting »)

L'abréviation des raccords s'effectue selon le schéma suivant :

DF-	MM-	G3/4"-	1/4"NPS-	PN270-	SSt
					Matériau, SSt = Acier inoxydable
				Pression nominale (en bars)	
			1. Filet, p. ex. G1/4", 1/4"NPS		
		2. Filet, p. ex. G1/4", 1/4"NPS, M16x1.5			
	M : Male (filet extérieur) F : Female (filet intérieur)				
Brève désignation voir tableau supérieur, p. ex. RF = Raccord de réduction					

No. de réf.	Désignation
384555	Raccord de réduction-RF-FM-M16x1,5-1/4"NPS-PN530-SSt
384559	Raccord de réduction-RF-FM-M16x1,5-G1/4"-PN530-SSt
384556	Raccord de réduction-RF-FM-M16x1,5-3/8"NPSM-PN530-SSt
34041	Raccord de réduction-RF-FM-1/4"NPS-M16x1,5--PN270-SSt
179732	Raccord de réduction-RF-FM-1/4"NPS-3/8"NPS--PN270-SSt
179247	Raccord de réduction-RF-FM-1/4"NPS-G1/4"--PN270-SSt

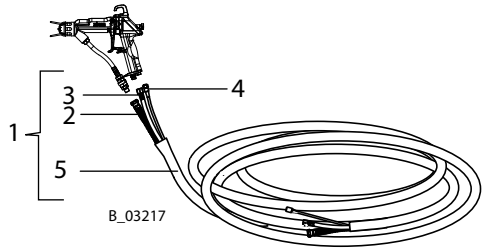


B_03221

Dans les grandes catalogue d'accessoires Wagner pour le revêtement par voie humide vous pouvez également trouver d'autres vissages de matériau.

9.5 TUYAUX ET CÂBLES ÉLECTRIQUES

9.5.1 TUYAUX SOUS GAINE STANDARD ET COMPOSANTS



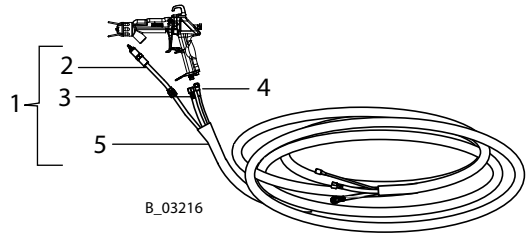
Pos.	Qté	No. de réf.	Désignation
1	1	2309857	Lot de tuyaux de poudre GM 5000EAC (7.5 m)
Composé de :			
2	1	9984573	Tuyau de haute pression-DN4-PN270-¼"NPS-7.5 m-PA
3	1	2312060	Tuyau flexible d'air compl. (8.0 m)
4	1	2307293	Câble du pistolet GM 5000E (10.0 m)
5	7 m	3676437	Tuyau de protection en tissu PP30 (7.0 m)

Pos.	Qté	No. de réf.	Désignation
1	1	2309858	Lot de tuyaux de poudre GM 5000EAC (10.0 m)
Composé de :			
2	1	9984573-10	Tuyau de haute pression-DN4-PN270-¼"NPS-10.0 m-PA
3	1	2312061	Tuyau flexible d'air compl. (10.5 m)
4	1	2309474	Câble du pistolet GM 5000E (15.0 m)
5	9.5 m	3676437	Tuyau de protection en tissu PP30 (9.5 m)

Pos.	Qté	No. de réf.	Désignation
1	1	2309859	Lot de tuyaux de poudre GM 5000EAC (15.0 m)
Composé de :			
2	1	9984573-15	Tuyau de haute pression-DN4-PN270-¼"NPS-15.0 m-PA
3	1	2312062	Tuyau flexible d'air compl. (15.5 m)
4	1	2309475	Câble du pistolet GM 5000E (20.0 m)
5	14.5 m	3676437	Tuyau de protection en tissu PP30 (14.5 m)

Pos.	Qté	No. de réf.	Désignation
1	1	2309860	Lot de tuyaux de poudre GM 5000EAC (20.0 m)
Composé de :			
2	1	9984573-20	Tuyau de haute pression-DN4-PN270-¼"NPS-20.0 m-PA
3	1	2312063	Tuyau flexible d'air compl. (20.5 m)
4	1	2309476	Câble du pistolet GM 5000E (25.0 m)
5	19.5 m	3676437	Tuyau de protection en tissu PP30 (19.5 m)

9.5.2 TUYAUX SOUS GAINE POUR LES PRODUITS À FAIBLE RÉSISTANCE



Indication au tuyau de peinture :
- Pression nominale de 250 bars
- Diamètre intérieur 4 mm
- Flexible intérieur pour le produit FEP

Pos.	Qté	No. de réf.	Désignation
1	1	2309951	Lot de tuyaux de poudre GM 5000EAC (7.5 m), Low R
Composé de :			
2	1	2310468	Tuyau haute pression de peinture EAC compl. (7.5 m) LowR
3	1	2312060	Tuyau flexible d'air compl. (8.0 m)
4	1	2307293	Câble du pistolet GM 5000E (10.0 m)
5	7 m	3676437	Tuyau de protection en tissu PP30 (7.0 m)

Pos.	Qté	No. de réf.	Désignation
1	1	2309952	Lot de tuyaux de poudre GM 5000EAC (10.0 m), Low R
Composé de :			
2	1	2310469	Tuyau haute pression de peinture EAC compl. (10.0 m) LowR
3	1	2312061	Tuyau flexible d'air compl. (10.5 m)
4	1	2309474	Câble du pistolet GM 5000E (15.0 m)
5	9.5 m	3676437	Tuyau de protection en tissu PP30 (9.5 m)

Pos.	Qté	No. de réf.	Désignation
1	1	2309953	Lot de tuyaux de poudre GM 5000EAC (15.0 m), Low R
Composé de :			
2	1	2310470	Tuyau haute pression de peinture EAC compl. (15.0 m) LowR
3	1	2312062	Tuyau flexible d'air compl. (15.5 m)
4	1	2309475	Câble du pistolet GM 5000E (20.0 m)
5	14.5 m	3676437	Tuyau de protection en tissu PP30 (14.5 m)

Pos.	Qté	No. de réf.	Désignation
1	1	2309954	Lot de tuyaux de poudre GM 5000EAC (20.0 m), Low R
Composé de :			
2	1	2310471	Tuyau haute pression de peinture EAC compl. (20.0 m) LowR
3	1	2312063	Tuyau flexible d'air compl. (20.5 m)
4	1	2309476	Câble du pistolet GM 5000E (25.0 m)
5	19.5 m	3676437	Tuyau de protection en tissu PP30 (19.5 m)

9.5.3 CÂBLE DU PISTOLET ET RALLONGES DU CÂBLE DU PISTOLET

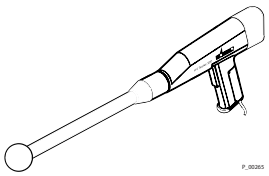
No. de réf.	Désignation
2307295	Câble de prolongation GM 5000E 10 m
2307296	Câble de prolongation GM 5000E 20 m

B_03219

9.6 DIVERS

No. de réf.	Désignation
2319653	Enveloppe de protection du pistolet
259010	Testeur de haute tension HV200 N
2326041	Appareil de mesure de la résistance de la peinture
999080	Mesure d'épaisseur humide de film
50342	Récipient de mesure de la viscosité DIN 4 mm ; 0.16 inch

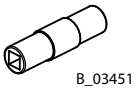
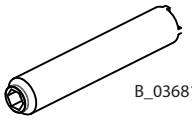
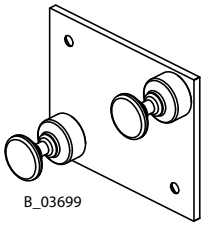
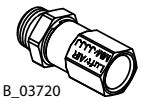
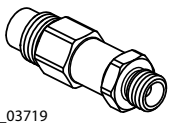
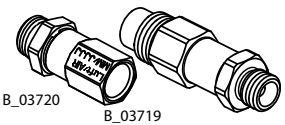
B_03693



B_03692

B_03225

B_03224

2309368	Outil de montage pointeau de vanne	 B_03451
128901	Clé à buse ACR	B_01971
2325263	Outil de montage de vis de serrage	 B_03681
2326485	Fixation murale GM 5000E (gauche/droite)	 B_03699
2324766	Articulation tournante d'air	 B_03720
2327060	Fitting-SJM-GM5000EAC-1/4"NPS (articulation tournante de peinture)	 B_03719
2327061	Lot d'articulation tournante GM 5000EAC	 B_03720 B_03719

10 PIÈCES DE RECHANGE

10.1 COMMENT COMMANDER LES PIÈCES DE RECHANGE ?

Afin d'assurer une bonne livraison des pièces de rechange, les données suivantes sont nécessaires:

Numéro de référence, désignation et nombre de pièces

Le nombre de pièces ne doit pas être forcément identique aux numéros de la colonne « nombre » des listes. Le nombre indique seulement combien de fois cette pièce est comprise dans le groupe.
Par ailleurs, les données suivantes sont nécessaires pour assurer un bon déroulement de la livraison:
- Adresse pour la facturation
- Adresse de livraison
- Nom de la personne responsable pour toutes questions
- Mode de livraison (poste normale, envoi rapide, poste aérienne etc.)

Signalisation dans les listes des pièces de rechange

Explication pour la colonne « K » (signalisation) dans la liste suivante des pièces de rechange.

◆ = Pièces d'usure
Indication : Ces pièces ne tombent pas sous les clauses de garantie.
● = Ne fait pas partie du modèle standard, mais est disponible en tant qu'accessoire spécial.

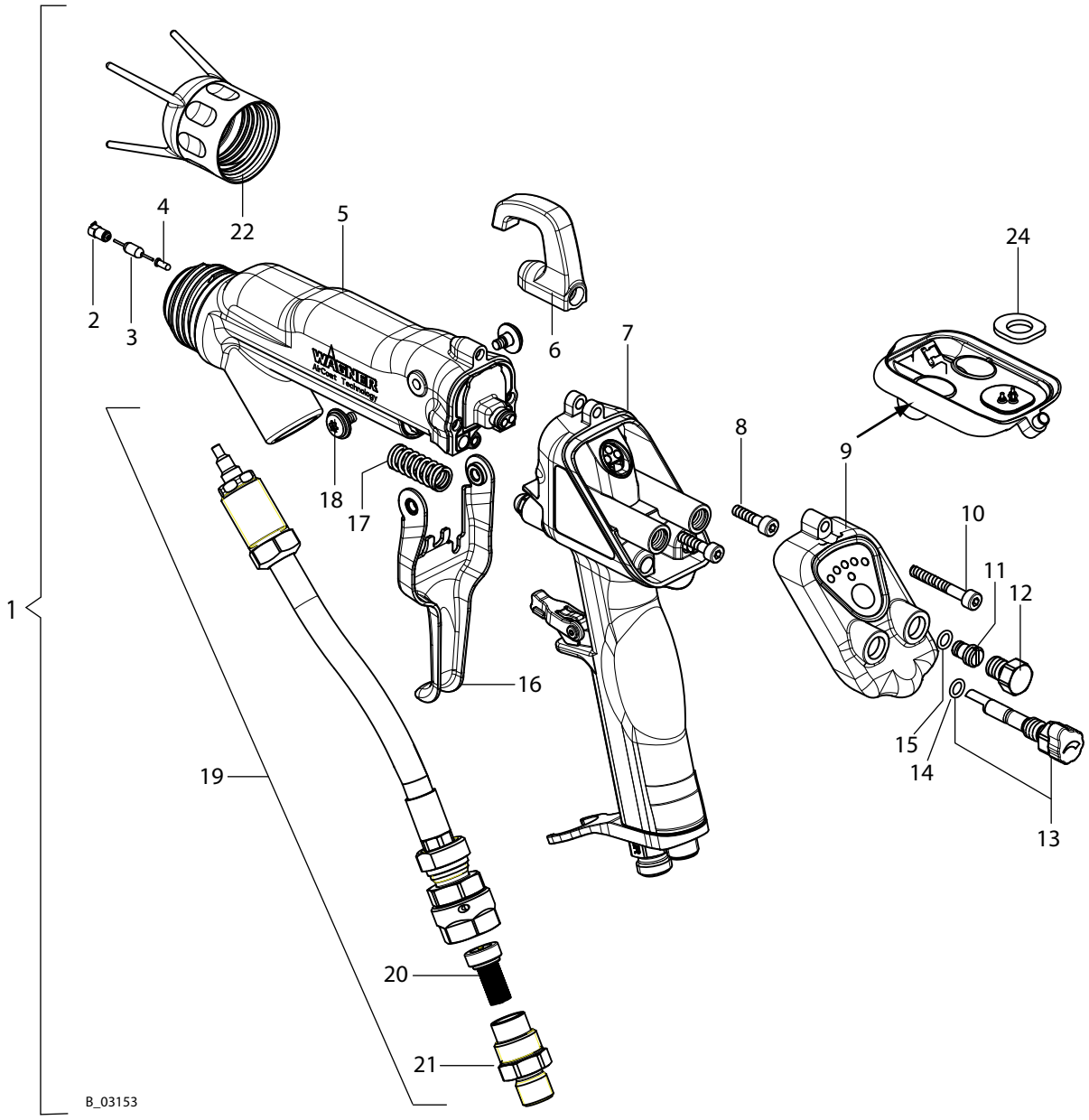
⚠ AVERTISSEMENT

Maintenance/réparation inappropriées !
Danger de blessure et de dommages à l'appareil

→ Faire effectuer les réparations et le remplacement de pièces uniquement par du personnel spécialement formé ou un point de service après-vente WAGNER.
→ Avant tous les travaux sur l'appareil et lors d'interruptions de travail :
- Couper l'alimentation en énergie/l'arrivée d'air comprimé.
- Eliminer la pression du pistolet de pulvérisation et de l'appareil.
- Verrouiller le pistolet de pulvérisation contre l'actionnement.
→ Pour tous les travaux, respecter le mode d'emploi.

SIHI_0141_F

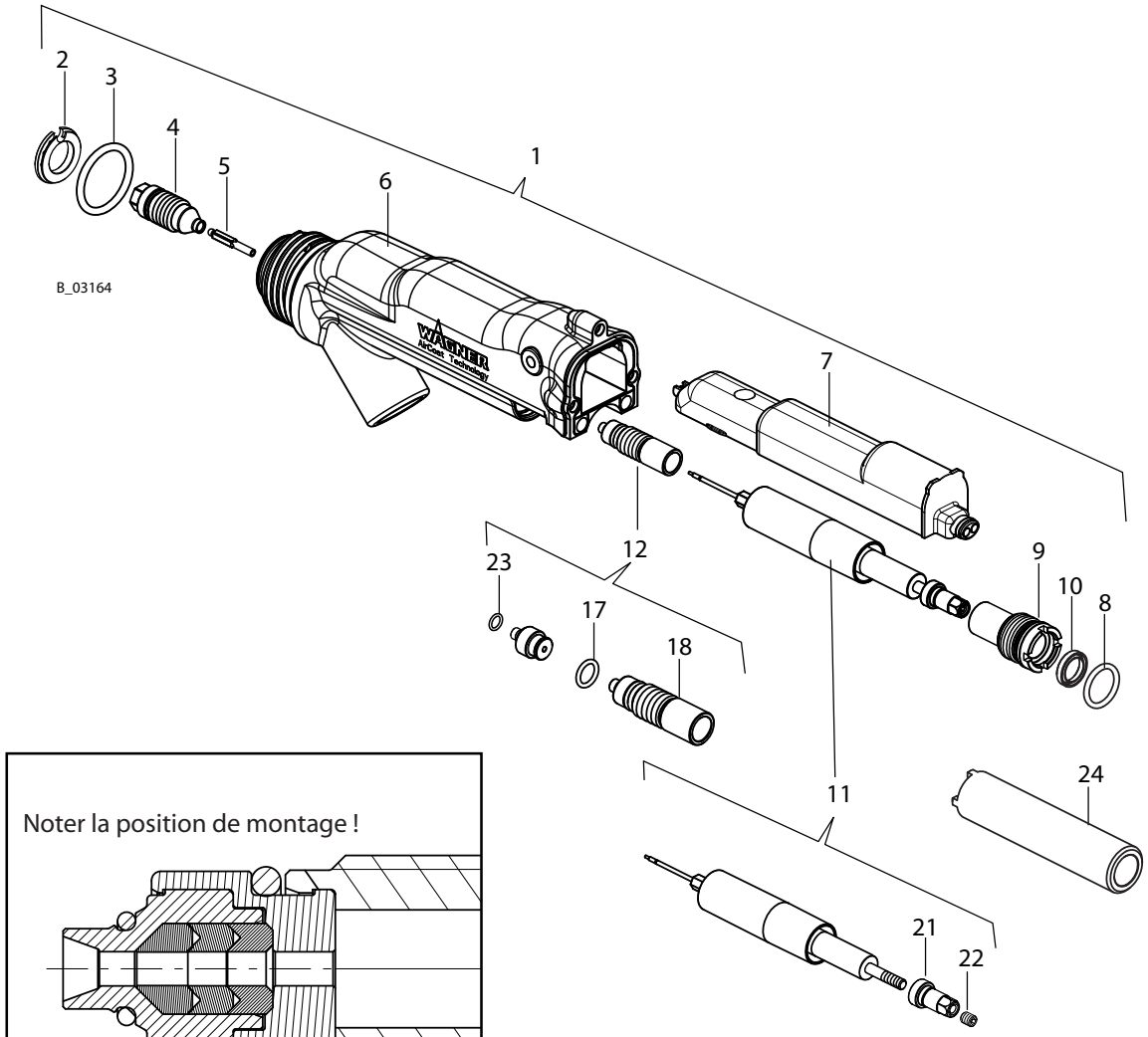
10.2 LISTE DE PIÈCES DE RECHANGE GM 5000EAC

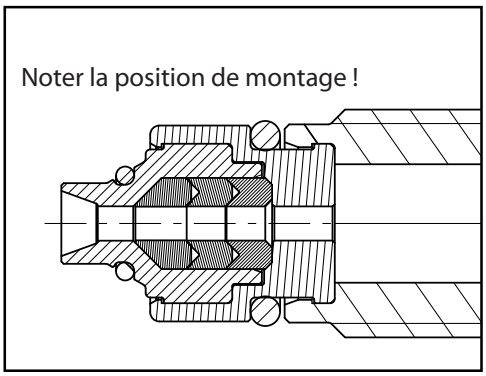


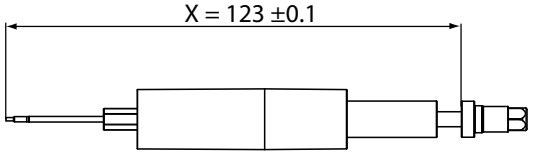
Liste de pièces de rechange GM 5000EAC			
Pos. K	Quantité	No. de réf.	Désignation
1	1	2309871	Variante de base GM 5000EAC
2 ◆★	1	2314283	Contacter AC
3 ◆★	1	9952777	Résistance de valeur élevée, nue
4	1	9960808	Prise du composant
5	1	-	Adaptateur GM 5000EAC compl. Détails voir chapitre 10.2.1
6 ◆	1	2314361	Crochet
7	1	-	Poignée GM 5000EAC compl. Détails voir chapitre 10.2.2
8	2	9900308	Vis cylindrique avec boulon à six pans creux
9	1	2312183	Couvercle compl.
10	1	9900386	Vis cylindrique avec boulon à six pans creux
11	1	2311970	Bouchon d'étanchéité
12	1	2307104	Vis de fermeture
13	1	2312180	Réglage d'air compl.
14 ◆★	1	9971182	Joint torique
15 ◆★	1	9971182	Joint torique
16 ◆	1	2314360	Gâchette
17	1	2307283	Ressort à boudin cylindrique
18	2	2310617	Vis à tête bombée avec boulon à six pans creux
19 ◆	1	2314359	Tuyau de peinture AC compl.
20 ◆	1	3204605	Filtre à lamelles 100 mailles (noir) (autres tailles de filtre à fentes voir chapitre 9.3)
21	1	2308764	Nipple tuyau AC
22	1	2315775	Écrou-raccord AC compl.
24 ◆★	1	2308699	Couvercle de joint d'étanchéité
◆	1	2326336	Jeu de service GM 5000EAC

◆ = Pièce d'usure
★ = Compris dans le jeu de service

10.2.1 LISTE DE PIÈCES DE RECHANGE GM 5000EAC - ADAPTATEUR



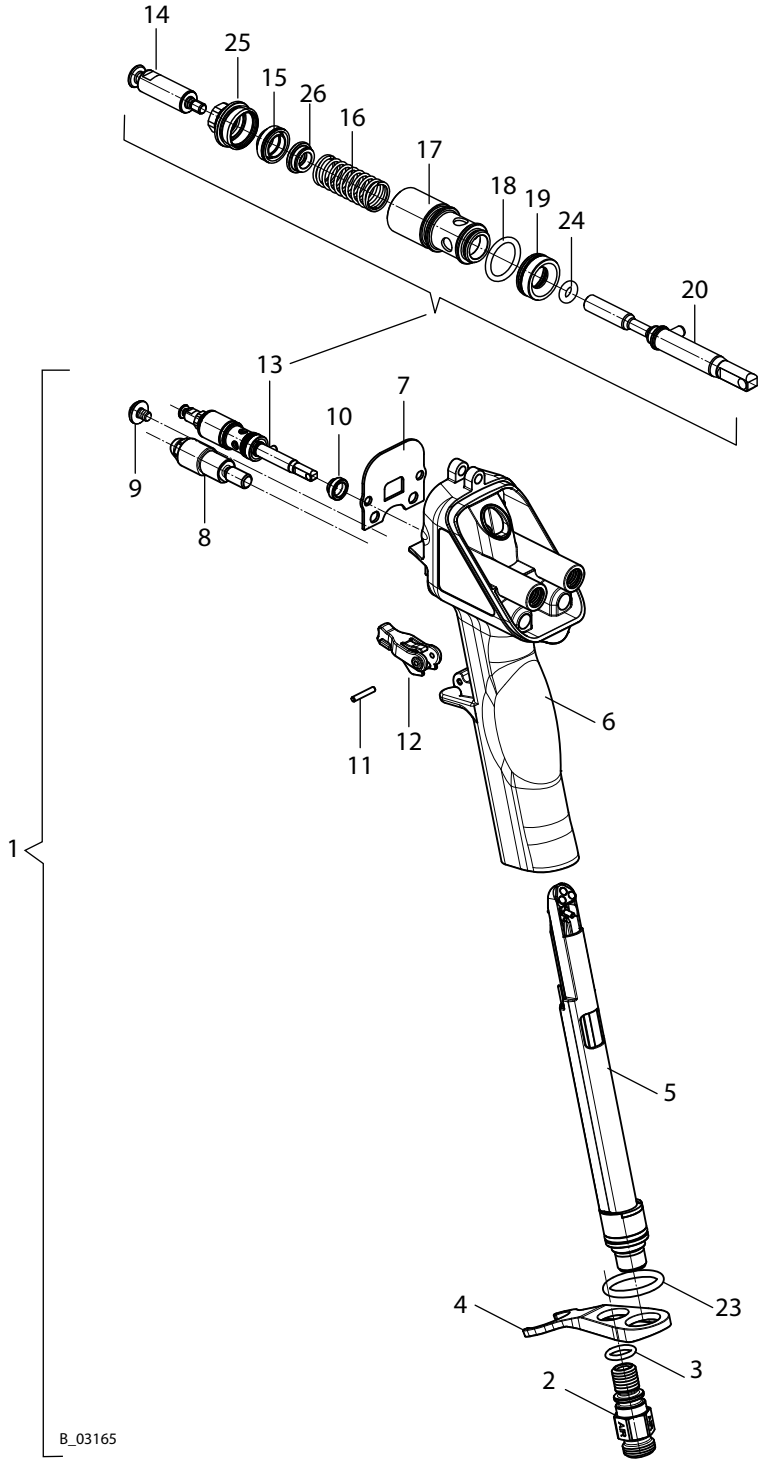




Liste de pièces de rechange de l'adaptateur 5000EAC				
Pos.	K	Quantité	No. de réf.	Désignation
1		1	-	Adaptateur GM 5000EAC compl.
2	★	1	2313314	Anneau de distributeur d'air AC
3	◆ ★	1	2307180	Joint torique, gainés
4	◆ ★	1	2312175	Logement de soupape AC compl.
5	◆ ★	1	2312186	Pointe de la soupape AC compl.
6		1	2314272	Adaptateur GM 5000EAC
7		1	2312181	Cascade compl.
8	◆ ★	1	9974166	Joint torique
9		1	2307062	Vis de serrage de la tige de soupape
10	◆ ★	1	2311562	Joint de tige
11	◆	1	2313639	Unité de tige de soupape AC
12	◆ ★	1	2312178	Emballage compl.
17	◆	1	2311624	Joint torique
18		1	2307051	Vis de serrage de l'emballage
21		1	2307059	Écrou de soutirage
22		1	9901411	Goujon fileté avec boulon à six pans creux
23	◆	1	2320256	Joint torique
24		1	2325263	Outil de montage de vis de serrage
		1	2326336	Jeu de service GM 5000EAC

◆ = Pièce d'usure
★ = Compris dans le jeu de service

10.2.2 LISTE DE PIÈCES DE RECHANGE GM 5000EAC - POIGNÉE

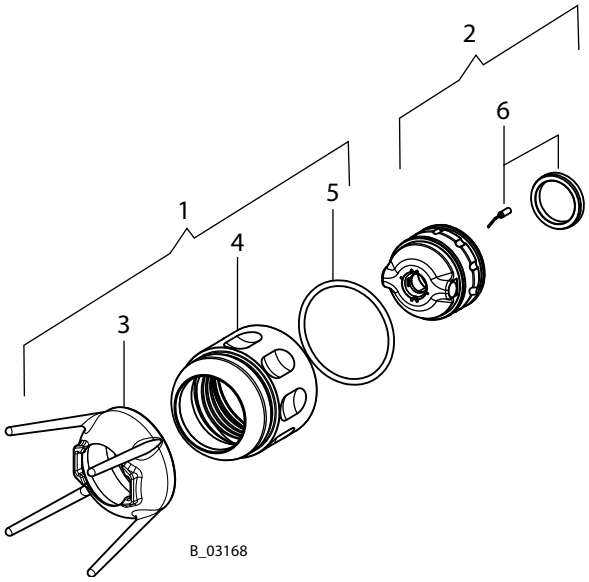


Liste de pièces de rechange de la poignée 5000EAC			
Pos. K	Quantité	No. de réf.	Désignation
1	1	-	Poignée GM 5000EAC compl.
2	1	2307288	Raccord fileté
3 ◆★	1	9971025	Joint torique
4	1	2315344	Support de tuyau
5	1	2312182	Fiche compl.
6	1	2314270	Poignée compl.
7 ★	1	2307232	Joint d'étanchéité de l'adaptateur
8	1	2311952	Vis de blocage
9	1	2309825	Vis à tête bombée avec boulon à six pans creux
10 ◆★	1	2310692	Joint d'étanchéité
11	1	2311182	Goupille
12	1	2309400	Dispositif d'arrêt
13	1	2312189	Soupape d´air
14	1	2307935	Piston, avant
15 ◆★	1	2307557	Joint d'étanchéité
16	1	2312846	Ressort à boudin cylindrique
17	1	2310680	Douille
18 ◆★	1	9974218	Joint torique
19 ◆★	1	2310682	Joint d'étanchéité
20	1	2316246	Piston compl.
23 ◆★	1	9974166	Joint torique
24 ◆★	1	2303437	Joint torique
25	1	2325291	Écrou d'étanchéité
26	1	2325294	Rondelle de soupape à air
	1	2326336	Jeu de service GM 5000EAC

◆ = Pièce d'usure
★ = Compris dans le jeu de service

10.3 LISTES DE PIÈCES DE RECHANGE DE L'ACCESSOIRE

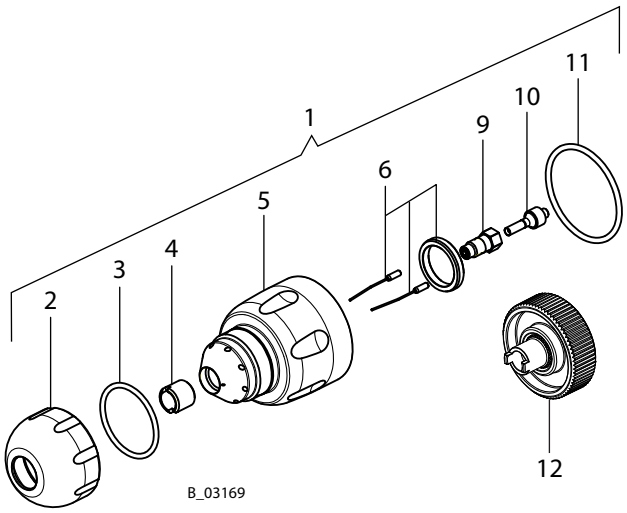
10.3.1 LISTE DE PIÈCES DE RECHANGE DES BUSES À JET PLAT



Liste de pièces de rechange des buses à jet plat				
Pos.	K	Quantité	No. de réf.	Désignation
1		1	2315775	Écrou-raccord AC compl.
2		1	2309882	Capuchon d'air LV compl.
2		1	2314203	Capuchon d'air HV compl.
3	◆	1	2311777	Protection de buse AC
4	◆	1	2311776	Écrou-raccord AC
5	◆	1	2311217	Joint torique, enduits
6	◆	1	2319525	Jeu d'électrodes Jet plat

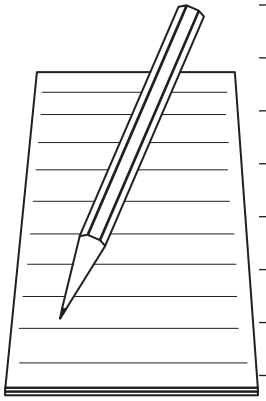
◆ = Pièce d'usure

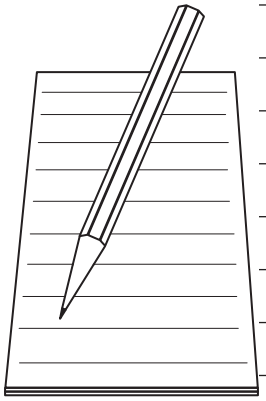
10.3.2 LISTE DE PIÈCES DE RECHANGE DE L'EMBOUT POUR BUSE À JET ROND ACR 5000



Liste de pièces de rechange de l'embout pour buse à jet rond ACR 5000				
Pos.	K	Quantité	No. de réf.	Désignation
1		1	2309883	Embout pour buse à jet rond ACR 5000
2		1	2307220	Écrou de buse
3	◆	1	2315310	Joint torique
4	◆	1	132351	Support de vissage vissé de buse
5		1	2307219	Corps de buse
6	◆	1	2319526	Jeu d'électrodes Jet rond
9	◆	1	132516	Vissage vissé de buse compl.
10	◆	1	2307216	Manchon d'étanchéité
11	◆	1	2311217	Joint torique
12		1	128901	Clé à buse compl.

◆ = Pièce d'usure





Allemagne J. WAGNER GmbH Otto-Lilienthal-Str. 18 Postfach 1120 D- 88677 Markdorf Telephone: +49 7544 5050 Telefax: +49 7544 505200 E-Mail: service.standard@wagner-group.com	**Suisse** J. WAGNER AG Industriestrasse 22 Postfach 663 CH- 9450 Altstätten Telephone: +41 (0)71 757 2211 Telefax: +41 (0)71 757 2222 E-Mail: rep-ch@wagner-group.ch
Belgique WSB Finishing Equipment Veilinglaan 56/58 B- 1861 Wolvertem Telephone: +32 (0)2 269 4675 Telefax: +32 (0)2 269 7845 E-Mail: info@wsb-wagner.be / HP www.wsb-wagner.eu	**Danemark** WAGNER Industrial Solution Scandinavia Viborgvej 100, Skærgær DK- 8600 Silkeborg Telephone: +45 70 200 245 Telefax: +45 86 856 027 E-Mail info@wagner-industri.com
Angleterre WAGNER Spraytech (UK) Ltd. Haslemere Way Tramway Industrial Estate GB- Banbury, OXON OX16 8TY Telephone: +44 (0)1295 265 353 Telefax: +44 (0)1295 269861 E-Mail: enquiries@wagnerspraytech.co.uk	**France** J. WAGNER France S.A.R.L. Parc de Gutenberg - Bâtiment F8 8, Voie la Cardon F- 91127 Palaiseau-Cedex Telephone: +33 1 825 011 111 Telefax: +33 1691 946 55 E-Mail: division.solutionsindustrielles@wagner-france.fr
Hollande WSB Finishing Equipment B.V. De Heldinnenlaan 200 NL- 3543 MB Utrecht Telephone: +31 (0) 30 241 4155 Telefax: +31 (0) 30 241 1787 E-Mail: info@wsb-wagner.nl / HP www.wsb-wagner.eu	**Italie** WAGNER COLORA S.r.l Via Fermi, 3 I- 20875 Burago di Molgora (MB) Telephone: +39 039 625021 Telefax: +39 039 6851800 E-Mail: info@wagnercolora.com
Japon WAGNER Spraytech Ltd. 2-35, Shinden Nishimachi J- Daito Shi, Osaka, 574-0057 Telephone: +81 (0) 720 874 3561 Telefax: +81/ (0) 720 874 3426 E-Mail: marketing@wagner-japan.co.jp	**Autriche** J. WAGNER GmbH Otto-Lilienthal-Str. 18 Postfach 1120 D- 88677 Markdorf Telephone: +49 (0) 7544 5050 Telefax: +49 (0) 7544 505200 E-Mail: service.standard@wagner-group.com
Suède WAGNER Industrial Solutions Scandinavia Skolgatan 61 SE- 568 31 Skillingaryd Telephone: +46 (0) 370 798 30 Telefax: +46 (0) 370 798 48 E-Mail: info@wagner-industri.com	**Espagne** WAGNER Spraytech Iberica S.A. Ctra. N- 340, Km. 1245,4 E- 08750 Molins de Rei (Barcelona) Telephone: +34 (0) 93 680 0028 Telefax: +34 (0) 93 668 0156 E-Mail: info@wagnerspain.com
République Tchèque WAGNER s.r.o. Nedasovská Str. 345 15521 Praha 5 - Zlicin Telephone: +42 (0) 2 579 50 412 Telefax: +42 (0)2 579 51 052 E-Mail: info@wagner.cz	**USA** WAGNER Systems Inc. 300 Airport Road, unit 1 Elgin, IL 60123 USA Telephone: +1 630 503 2400 Telefax: +1 630 503 2377 E-Mail: info@wagnersystemsinc.com

No de commande 2320152

Allemagne
J. WAGNER GmbH
Otto-Lilienthal-Str. 18
Postfach 1120
D- 88677 **Markdorf**
Telephone ++49/ (0)7544 / 5050
Telefax ++49/ (0)7544 / 505200
E-Mail: service.standard@wagner-group.com

Suisse
J. WAGNER AG
Industriestrasse 22
Postfach 663
CH- 9450 **Altstätten**
Telephone ++41/ (0)71 / 757 2211
Telefax ++41/ (0)71 / 757 2222
E-Mail: rep-ch@wagner-group.ch

www.wagner-group.com